



В. А. БЕБЕШИН

# САПОЖНИЙ ПРОМЫСЕЛ



ГОССТАТИСТИЧЕСКОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО 1939



~~4-713~~

~~407-7~~

76  
—  
265a

В. А. БЕБЕШИН

# САПОЖНЫЙ ПРОМЫСЕЛ

РУКОВОДСТВО ДЛЯ КУСТАРЕЙ

РИСУНКИ ИСПОЛНЕНЫ  
А. Л. ГУРОВЫМ



6169



ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО  
МОСКВА — ЛЕНИНГРАД  
1929

Отпечатано в типографии Госиздата  
„Красный Пролетарий“,  
Москва, Краснопролетарская, 16,  
в количестве 10000 экз.  
Главлит № А—34781  
Гиз К—24 № 29900  
Заказ № 8024  
18 печ. л.

## ПРЕДИСЛОВИЕ

Кустарный обувной промысел как до революции, так и в настоящее время играет большую роль в удовлетворении потребности населения в обуви. Участие кустаря-сапожника в деле удовлетворения спроса рынка составляет сейчас до 70 процентов общего количества выпускаемой на рынок обуви; кроме того значение рабочей силы кустарного обувного промысла весьма велико, как кадра обученных рабочих, могущих быть использованными развивающейся механической обувной промышленностью. Последняя в своем развитии впитывает большую часть кустарной рабочей силы, показателем чего будут нижеследующие статистические данные: в 1913 году по сведениям профессора Рыбникова, из всего имевшегося тогда числа кустарей-сапожников, числилось городских 60 процентов, а по данным Центрального статистического управления на 1925—26 операционный год, при приблизительно таком же общем числе кустарей-сапожников, числится городских только 38 процентов. Резкое снижение процента городских кустарей-сапожников объясняется по большей части их уходом на фабрики.

Развитие кустарно-обувного ремесла на ближайшие пять лет будет зависеть от нижеследующих причин:



1) Емкости рынка, то есть степени увеличения спроса на обувь;

2) Развития кожевенной промышленности, когда параллельно со снабжением кожполуфабрикатами государственной механической обувной промышленности явится возможным в достаточной мере снабжать и кустарную обувную промышленность;

3) Степени увязки производства кустарной промышленности с государственной механической обувной промышленностью, в смысле выработки видов обуви, которые в недостаточном количестве вырабатывает или совершенно не производит государственная механическая промышленность.

Рабочая сила кустарного обувного промысла, в общей своей массе, неминуемо должна с течением времени быть поглощенной механической обувной промышленностью.

До революции судьба кустаря-сапожника всецело находилась в руках эксплуататоров-скупщиков, наживавших на поте и крови кустаря миллионы рублей. Теперь, при советской власти, имеются все данные, чтобы роль частного посредника была устранена широким кооперированием кустарей.

Кооперирование поведет организованного кустаря-сапожника к общей мастерской с разделением труда и затем промкооперативным механизированным производственным предприятиям.

Пока основная масса кустарей-сапожников еще не организована, она все еще продолжает эксплуатироваться частным торговым и ростовщическим капиталом, который стремится как можно дороже продать кожполуфабрикат, часто недоброкачественный и подешевле заполучить готовую обувь.

Следует признать, что из всех ремесл сапожное

ремесло стоит у нас на самой первобытной ступени своей теоретической неразработанности. Кустарь-сапожник в своей работе не имеет возможности пользоваться ни теоретическими, ни практическими указаниями, ибо литературного или серьезного руководства по сапожному кустарному делу до сих пор не было, если не считать брошюр, поверхностно описывающих сапожное ремесло для кустарей-сапожников.

Основа обучения у нас сапожному промыслу, это бесконечное перенимание приемов ученика у мастера-учителя.

При таком способе обучения только опыт многих лет может приучить ремесленника угадывать правильность вырабатываемой модели и качества товара. Чаще всего сам учитель-мастер затрудняется объяснить процесс своей работы, так как она у него подсознательна. Вообще ясно, что в работе кустаря-сапожника творческий элемент отсутствует, никто и не думает вводить в свою работу чего-нибудь нового, лучшего; получается впечатление, что кустарь-сапожник уверен, что все сапожное ремесло заключается в существующих способах работы.

Между тем при отсутствии теоретических указаний и соответствующего практического инструктажа (не только у неорганизованного, но и у кооперированного кустаря) вырабатываемая кустарной промышленностью обувь, за малым исключением, оставляет желать многого как по качеству, так и по построению и фасонам.

Вот почему мы с особым удовлетворением отмечаем труд Вячеслава Алексеевича Бебешина — «Сапожный промысел»<sup>1)</sup>, могущий служить кустарю действительным руководством в его работе по пошивке обуви

<sup>1)</sup> Глава «Техника изготовления военной обуви» написана А. О. Быковым.



и руководителю сапожной артели в его технической и административной работе.

Содержание книги весьма разнообразно и касается всех существенных для кустаря-сапожника вопросов. Книга написана понятным для обучавшегося на медный грош кустаря слогом, вводит его в курс черчения, что так необходимо кустарю-ремесленнику, дает ему общие сведения о кожтоварах, подсобных материалах и инструментах, употребляемых в обувном производстве, дает краткое описание оборудования заготовочной и пошивочной мастерской, а также системы организации труда в таковых, причем в описании пошивочной мастерской дает фотографии и говорит о работе подсобных машин, которые должны служить частичной механизацией таких мастерских. В книге имеются краткие сведения по анатомии ноги, знания весьма полезные для сапожника, а также по гигиене обуви, описание изготовления колодок и моделей по ним. Самую интересную находим вторую часть — производство обуви: кройка, заготовка и пошивка разных видов обуви, во всех деталях, соответствующих имеющимся временным стандартам и техническим условиям по пошивке обуви. Во второй части помещены таблицы размеров обуви, а также подробные калькуляции (себестоимость) вырабатываемых кустарною промышленностью видов обуви.

В заключение дана классификация всех видов обуви, даны справки о снабжении организованной кустарной промышленности кожтоварами, об условиях труда кооперированного и некооперированного кустаря и наконец прогигиена сапожного промысла и условия приема в техникумы, инструкторские школы и учебно-производственные мастерские кустарной обувной промышленности.

Таким образом книга «Сапожный промысел» отвечает кустарю-сапожнику и руководителю сапожной артели на все вопросы, возникающие у них в процессе работы.

Заведывающий ассортиментным бюро Всероссийского  
кожевенного синдиката.

*Р. О. Панах.*

## ВВЕДЕНИЕ

В сапожном промысле приходится в процессе работы выкраивать разные части обуви. Для этого необходимо уметь чертить разные фигуры на бумаге. Чтобы чертить, надо иметь хоть небольшие знания по геометрии.

Поэтому приведем те сведения по геометрии, без которых сапожнику трудно обойтись. При чтении этой книжки тоже постоянно будут требоваться небольшие знания по геометрии.

Прежде всего геометрия учит, что через всякие две точки можно провести только одну прямую линию. Прямая линия проводится на бумаге по прямой линейке и обозначается буквами с обоих концов ее, например — линия  $AB$  на рисунке 1. Когда про нее говорят, то так ее и называют: линия  $AB$ .

Две линии, которые по всему своему протяжению идут на одинаковом расстоянии друг от друга, называются параллельными линиями. Параллельные линии никогда друг с другом не пересекутся, сколько бы мы ни продолжали их в ту или другую сторону. На рисунке 1 изображены две параллельные линии, причем одна названа линией  $AB$ , а другая — линией  $VG$ .

Если на веревочку, прикрепленную например к верхнему косяку двери, привесить гирилку или другой груз и дать веревочке остановиться, то линия, совпадающая с направлением веревочки, будет называться вертикальной.

Если в стакан налить воды и дать ей успокоиться, то линия, совпадающая с поверхностью воды, будет называться горизонтальной.

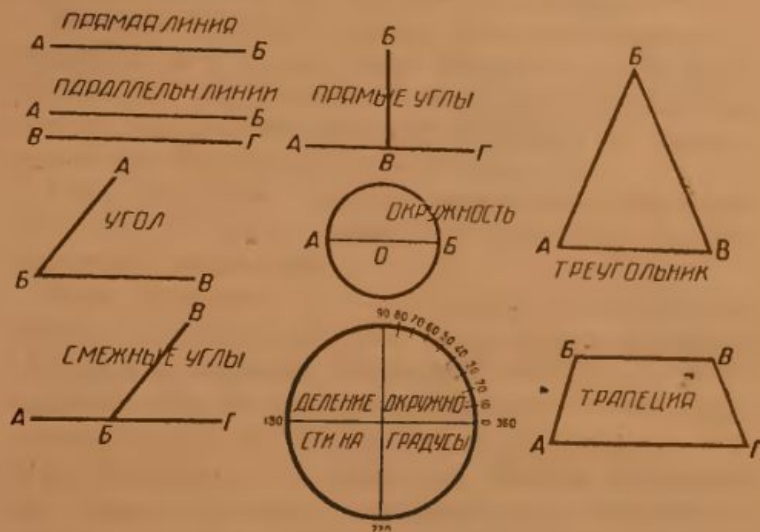


Рис. 1. Геометрические фигуры.

Если из одной точки провести две прямые линии, то получится фигура, называемая углом. Точка, из которой проведены линии, образующие угол, называется вершиной угла, а линии, выходящие из этой точки, называются сторонами угла. Угол обозначается тремя буквами. Одна буква ставится у вершины угла, другие две — у концов сторон, как показано на рисунке 1 — угол  $ABV$ .



Два угла, имеющие одну общую сторону, общую вершину и другие стороны на одной прямой линии, называются смежными углами. Такие смежные углы —  $ABB$  и  $VBG$  показаны на рисунке 1. Как видно на рисунке, смежные углы обозначаются четырьмя буквами, из которых одна буква общая для обоих углов.

Когда один смежный угол равен другому смежному с ним углу, то оба они называются прямыми углами. Такие смежные прямые углы —  $ABB$  и  $ГВВ$  — показаны на рисунке 1.

Стороны прямого угла по отношению друг к другу называются перпендикулярными.

Перпендикуляром называется такая линия, которая проведена под прямым углом к другой линии.

Всякая линия, не соответствующая условиям, определяющим прямую линию, называется кривою линией.

Если все точки, по которым проходит кривая линия, находятся на одинаковом расстоянии от одной точки, которую эта кривая окружает, то такая кривая называется окружностью, а точка, окружаемая этой кривой, называется центром окружности. Для зарисовки окружности употребляется инструмент, показанный на рисунке 2 и называемый циркулем. Одна точка циркуля заканчивается иглой, в другую вставляется карандаш или особое перо. Чтобы зарисовать окружность, ножку с иглой втыкают в бумагу, а ножкой с карандашом чертят, не изменяя расстояния между ножками, и получают окружность, показанную на рисунке 1. Центр окружности обозначен на рисунке буквой  $O$ . Линия  $AB$ , проведенная через центр до слияния ее с окружностью, называется диаметром окружности. Половина диаметра — линия  $AO$ , а также и линия  $OB$  — называются радиусами окружности.

Окружность, как видно на рисунке 1, делится сначала на четыре части — четверти, а затем на 360 частей, или градусов. Градус обозначается полком вверху цифры с правой стороны, например 5 градусов пишется  $5^\circ$ . Каждая четверть окружности содержит  $90^\circ$ . Счет градусов начинается с верхней правой четверти. Значит первая четверть содержит  $90^\circ$ , полуокружность —  $180^\circ$ , три четверти окружности —  $270^\circ$ .

Две пересекающиеся линии, которыми окружность разделена на 4 равных части, образуют в точке пересечения две пары смежных углов равных между собою, то есть прямых. Каждому прямому углу соответствует  $90^\circ$  окружности, паре прямых —  $180^\circ$ .

Углы измеряют градусами окружности. Если говорят: угол  $30^\circ$  — это значит, что такой угол соответствует  $30^\circ$  окружности.

Часть плоскости, со всех сторон ограниченная линиями, называется фигурой. Когда фигура ограничена прямыми линиями, она называется прямолинейной фигурой; если же она ограничена кривыми линиями — криволинейной фигурой. Линии, ограничивающие фигуру, называются ее сторонами. Фигура, ограниченная тремя сторонами, называется треугольником, четырьмя — четырехугольником и так далее. Прямолинейные фигуры обозначаются буквами, поставленными в вершинах их углов. Треугольник  $ABB$  (рис. 1). Четырехугольник, в котором две стороны параллельны друг другу, а другие не параллельны, называется трапецией. Трапеция  $ABVG$  (рис. 1).

Зная эти краткие сведения из геометрии, можно чертить, но необходимо иметь чертежные принадлежности, показанные на рисунке 2.

*Линейка.* Для черчения в обувном деле достаточно иметь обыкновенную линейку в 100 см длины с нане-



сенными на ней по одной стороне делениями на сантиметры и миллиметры.

*Угольник.* Желательно иметь такой угольник, чтобы один его угол был равен  $70^\circ$ , другой был прямой. Длина сторон угольника значения не имеет, хотя для удобства черчения лучше брать большой угольник.

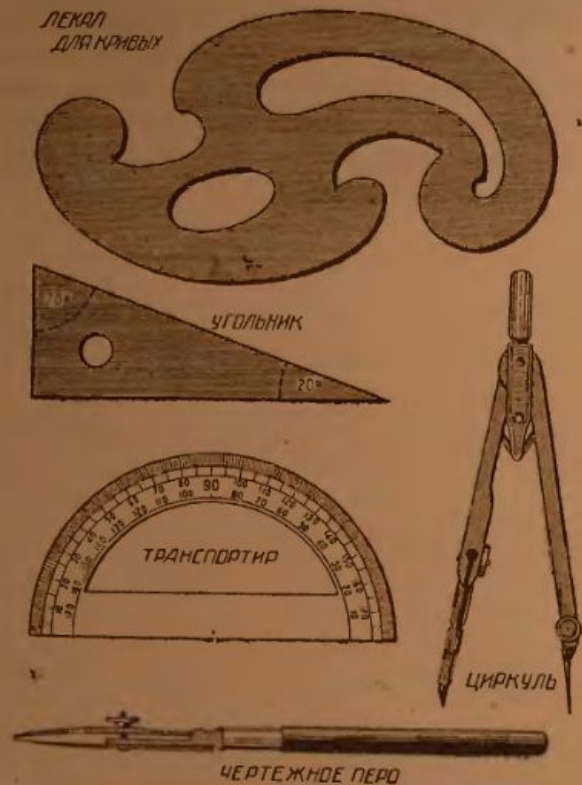


Рис. 2. Чертежные инструменты.

*Транспортир* употребляется для измерения углов. Это — металлическая полуокружность с нанесенными на ней градусами. Когда хотят из какой-либо точки под известным углом к одной линии провести другую

линию, транспортир накладывают на первую линию так, чтобы диаметр его окружности совпал с проведенной линией, а центр окружности приходился в точку, через которую будет проводиться другая линия. Затем на окружности находят цифру, соответствующую градусам того угла, который предполагается строить, и в этом месте ставят точку. Точку эту соединяют с первой точкой прямой линией, и так получается требуемый угол. На транспортире цифровые деления обычно бывают поставлены в два ряда, нижний ряд справа налево, а верхний слева направо. Это сделано для удобства вычерчивания углов с любой стороны.

*Циркуль* состоит из двух ножек с заостренными концами, соединенных между собою шарниром. Чтобы измерить длину линии, ножки циркуля раздвигают и ставят их на концах измеряемой линии. Затем раздвинутые ножки циркуля прикладывают к какой-либо мерке и отсчитывают количество делений между ножками. Когда хотят отложить линию определенной длины измеряют в обратном порядке. Сначала по мерке раздвигают ножки циркуля, а затем их переносят на линию, где нужно отложить требуемый размер. Одна ножка циркуля в середине делается отъемной, а вместо нее вставляется ножка с карандашом. Этой ножкой проводятся окружности и делаются отметки.

*Чертежное перо*, иначе *ресфедер*, употребляется для обведения карандашного чертежа тушью. Оно состоит из двух острых стальных щечек, сближаемых и раздвигаемых винтом. В щечки пера набирается тушь. Толщина линии регулируется винтом. Проводя линию, перо следует держать почти перпендикулярно и чтобы головка винта была обращена наружу от линейки.



Для обведения тушью окружности в циркуль вставляется ножка с таким же пером.

*Лекал для кривых* служит для точного проведения кривых линий. Это — неправильной формы пластинка, ограниченная линиями разной кривизны.

*Лекал для углов* полезно употреблять для быстроты построения углов. Он имеет вид пятиугольника, углы которого соответствуют наиболее встречающимся в сапожном деле  $70^\circ$ ,  $110^\circ$ ,  $40^\circ$  и так далее.

Чертить очень удобно на миллиметровой бумаге. На ней вертикальными и горизонтальными линиями на расстоянии 1 миллиметра друг от друга нанесена сетка.

## КОЖЕВЕННЫЕ ТОВАРЫ, УПОТРЕБЛЯЕМЫЕ В ОБУВНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ.

### Подойва.

*Виды подойвы.* Различают подойву из американского сырья — большей плотности и веса и подойву из русского сырья — меньшей плотности и веса.

По способу изготовления подойва делится на красную дубную и хромовую. Хромовая идет только на рантовую обувь, так как не зажимает вколоченный в нее деревянный гвоздь, но вместе с тем легка и на ранту прочна. Красная дубная подойва по способу дубления разделяется на подойву сыпного и комбинированного, то есть смешанного дубления. Сыпной подошвой называется такая, которая дубилась в чанах растительными измельченными корами в засыпку без применения барабанов. Комбинированная подойва дубится частью в засыпку, а частью в барабанах экстрактом.

Государственная кожевенная промышленность выпускает на рынок такие виды подойвы, различающиеся по весу: подойву особо тяжелую, свыше 20 килограммов в коже, подойву тяжелую — от 16 до 20 килограммов и среднюю — до 16 килограммов.

*Сорта подойвы.* Подошвенная кожа сортируется на 1-й, 2-й, 3-й сорт и брак.

*1-й сорт.* Сюда относятся кожи, хорошо продубленные, хорошо высушенные, хорошо омедренные<sup>1)</sup> и прокатанные, не заполистые<sup>2)</sup>, не рыхлые и не ворсистые<sup>3)</sup>. Кожи 1-го сорта должны быть жестки, стойки, не ломки и не хрупки<sup>4)</sup>.

Дыр и глубоких подрезей в чепраковой, то есть серединой, части не допускается. Заросшие оспины в небольшом количестве, мелкие царапины, ссадины, не более двух заросших тавро — значения не имеют и сортировки не понижают. Тавром называется заросшая ранка после клеймения животного каленым железом.

*2-й сорт.* Во втором сорте, кроме перечисленных в первом сорте, допускаются следующие пороки: небольшие изъяны лица в виде ломин, то есть небольших трещин, получившихся на сухой шкуре в сырье от сгибания, или безличин — мест, лишенных лицевого слоя, если под ними кожа плотная, а не рыхлая, три заросших тавро, до двух дыр в чепраковой части, несколько подрезей, не сгруппированных в одном месте и подрези в полах и воротке.

*3-й сорт.* Кожи с небольшим недодубом при прочих перечисленных выше пороках в большем количестве идут в третий сорт.

*Брак.* Кожи, очень плохо продубленные, рваные, без лица и все, неудовлетворяющие условиям первых трех сортов, считаются браком.

1) То есть такие, у которых чисто сняты с внутренней стороны все плены и приросты мяса.

2) С небольшими полами.

3) То есть имеющие не толстую и не рябую шейную часть.

4) Ломкостью называется разрыв волокон верхних слоев кожи при сгибании, хрупкостью же — полный излом кожи на две части. Испытание на все эти признаки разъяснено на странице 17.

*Испытание на ломкость.* Делюпку, то есть полоску, вырезанную из кожи, равную двум парам подошв, сгибают над столом в виде дуги лицевой стороной наружу. При этом не должно получаться трещин, глубоко проникающих внутрь кожи.

*Испытание на хрупкость.* Полоску кожи в 1 см<sup>1)</sup> ширины сгибают вдвое лицом наружу и сильно сжимают у места сгиба. Получающийся при этом разрыв волокон не должен глубоко затрагивать самую кожу, а лишь ее лицевую часть.

*Внешний осмотр<sup>2)</sup>.* Внешние признаки доброкачественности подошвенной кожи: ровная глянцевая поверхность лицевой стороны, отсутствие темных пятен, упругость при сгибании, отсутствие ломин и трещин по краям, равномерность толщины кожи, малые нашины и чистая внутренняя сторона кожи — бахтарма. Кроме того при выборе подошвенных кож надо обращать внимание на соотношение между весом и размером. При одинаковом весе предпочитают кожи с толстыми полами, короткими лапами, хорошим воротком.

*Упаковка.* Подошвенные кожи бывают в целом виде и в половинках. Упаковываются они так: тяжелые по 5 штук, средние по 8 штук, а половинки по 10 штук в тюки, пачки, или катки. Пачкой называется такая форма упаковки, когда одна кожа, сложенная по хребту вдвое, вложена в другую такую же кожу.

*Части кожи.* Самой ценной частью подошвенной кожи считается чепрак с огузком, то есть середка кожи от зада по хребту с местами наибольшей плот-

1) Слово сантиметр везде в книжке будет обозначаться — см.; слово миллиметр — мм.

2) Названия частей кожи даны на рисунке 3.



ности по бокам от него. Дать точный размер чепрака является довольно затруднительным. Для разных кож он будет различен. В общем можно принять такое требование: с боков от пол чепрак ограничивается линиями, проведенными параллельно хребту от середины выемки между передними лапами и воротком. От во-

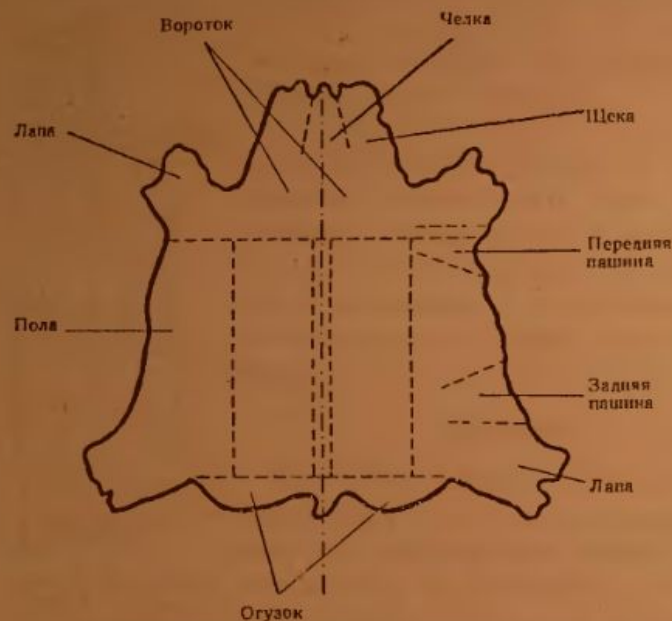


Рис. 3. Части кожи. Первые две вертикальные пунктирные линии, считая от середины, показывают границу хребтовой части кожи, а вторые границу чепрака от пол. Горизонтальные пунктирные линии отделяют чепрак от огузка и воротка.

ротка же он отделяется по линии, проведенной перпендикулярно хребту между средними точками передних пашин (рис. 3). Менее ценные места будут: вороток с челкой, полы, лапы и наконец пашины — самая слабая часть кожи.

В продаже имеется чепрак, полы и воротки. Кроме того подошвенный товар продается делюшками, то есть поперечными полосками шириною от 25 до 29 см, или отдельными парами подошв. Кустарь-одиночка, не имеющий достаточных средств, может покупать подошву только делюшками.

Артель же должна покупать цельной кожей и раскраивать ее сама. Это при умелом раскросе кожи дает большую выгоду.

**Раскрой.** Раскрой подошвенных кож на делюшки показан на рисунке 4. Сначала отделяется огузок, который идет на набойки. Затем, если требуется подметка, отмечается и отрезается первая подметочная делюшка шириною в 16 см. Подлине эта делюшка режется не дальше задних пашин. Далее отмечается и отрезается первая делюшка для мужской

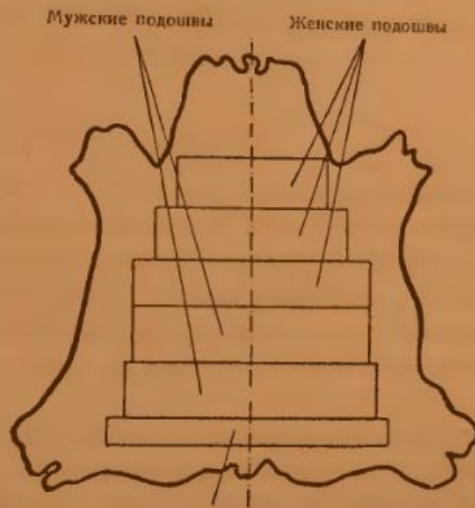


Рис. 4. Раскрой подметки подошвенной кожи на делюшки.

обуви, шириною в 29 см, затем вторая такая же, а иногда и третья, смотря по плотности кожи. Если подметки не требуются, делюшки для мужской подошвы начинают резать сразу от огузка.

Когда отрезаны две или три делюшки, намечают следующие для дамской обуви шириною от 25 до 27 см.

Дамских делюшек берется 2 или 3, причем последняя уже будет из воротка. Иногда вместо дамских делюшек режут делюшки для педомерка и детской обуви шириною от 18 до 23 см, смотря по надобности. Обычно же подошву для такой обуви берут из пол.

Оставшиеся после разрезки кожи на делюшки, поли вороток, лапы используются на подошву для детской обуви, на задники, закладки, набойки. Из делюшек сапожник режет подошвы.

Примерный раскрой подошвенной кожи показан на рисунке 5. Из половинки подошвенной кожи американского сырья среднего веса взято 9 пар мужских подошв, 19 пар подошв недомерка, 4 с половиной пары закладок и 23 пары мужских набоек.

### Полувал.

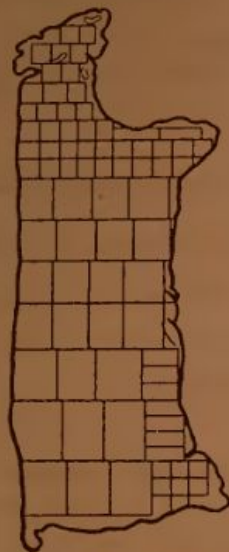


Рис. 5. Примерный раскрой подошвенной кожи.

По способу выработки полувал разделяют на глянце-ый, употребляемый на подошву для легкой обуви и сандалий, и специально стелечный полувал. Глянцевый полувал выделяется так же как и подошва комбинированного дубления. Поэтому его иногда называют полувальной подошвой. Вес выделанных кож глянцевого полувала от 9 до 14 килограммов в коже.

Стелечный полувал, к которому, согласно последним постановлениям Наркомторга, причисляется и мостовье свыше 8 килограммов в коже, бывает как комбинированного дубления, так и сынного. Стелечный полувал имеет вес от 4 до 9 килограммов в коже.

Сортировка глянцевого полувала на 1, 2, 3 сорт и брак одинакова с сортировкой подошвы. От стелечного полувала, как от более мягкого, требуется, чтобы он при сгибании вокруг валика диаметром в 13 миллиметров не давал по лицу кожи садки, то есть мелких трещин, и в то же время был бы достаточно плотен. Внешние признаки доброкачественности глянцевого полувала те же, что и для подошвы.

Все сказанное о раскросе подошвенных кож применимо и к полувалу. Только в огузковой части кожи, вместо подметок и мужских подошв, ставятся дамские подошвы или мужские стельки.

### Посадные изделия.

Посадные изделия делятся на изделия из яловочного мостовья и из конского мостовья. Яловочное мостовье кроится на вытяжку и прочие части для верха крестьянской и рабочей обуви. Конское мостовье раскраивается и отделяется на гамбургский товар, платовый и шагрень. Кроме того из него делают и обыкновенную вытяжку.

*Сапожная яловочная вытяжка*— это выкроенные из мостовья, вытянутые в форме ноги и отделанные крюки. По рисунку наката различают вытяжку шагреньевую и овсянку. Шагреньевая вытяжка бывает накатная кругом и с гладким передком. Овсянка имеет всегда гладкий перед. Вытяжка делится на крупную, недомерок и детскую. Крупная вытяжка отличается по длине. Имеются такие размеры крупной вытяжки по длине: 76 см и выше для болотных сапог, от 73 до 75 см— для полуболотных сапог, от 68 до 72, от 63 до 67, от 58 до 62, от 54 до 57, от 50 до 53 см для крупных мужских сапог рабочих и форменных,



от 47 до 49 см для сапог рабочих коротких и от 45 до 46 см для сапог средника и дамских. Вытяжка недомеров по длине бывает от 37 до 45 см. Из нее шьется сапог средник и недомерок. Вытяжка детскал, для детских сапог, имеет длину от 30 до 37 см. Кроме длины крупная вытяжка отличается от недомерка и детской шириной прохода, верха и длиною следа.

Таблица размеров вытяжки.

	Ширина прохода	Ширина верха	След
Вытяжка для сапог крупных . .	не менее 19 см	23 см	29—33 см
„ „ „ средника . . . . .	„ „ 17 „	20 „	26—28 „
„ „ „ недомерка . . . . .	„ „ 15 „	18 „	24—25 „
„ „ „ детских . . . . .	„ „ 15 „	16 „	21—23 „

**Сорта вытяжки.** Вытяжка сортируется на 1-й, 2-й, 3-й, 4-й сорт и брак.

**1-й сорт.** Вытяжка 1-го сорта должна иметь плотный и ровный выкрой почти по всей длине, ровную окраску, хороший глянец и красивый накат. В верхней части голенищ допускается не более 2-х маленьких зачисток лица или 3-х едва заметных царапин. На переду допускается не более одной зачистки или одной небольшой царапинки или маленькой, хорошо заросшей болячки. С бахтармы в верхней части голенищ допускаются неглубокие подрезы не более двух, а в переду не более трех заросших и разбросанных оспинок, без темного болячкообразного пятнышка в середине. Бахтарма должна быть чисто выстрогана. Разно-

бокосьть то есть неодинаковая плотность и накат сторон и вороток не допускаются.

**2-й сорт.** Во второй сорт идут вытяжки с пашинами вверху размером не более четверти длины голенища. Допускается воротковый выкрой, но с тем, чтобы складки воротка были хорошо выровнены и разглажены. В верхней части голенищ допускается до 3-х зачисток от ссадин, ломин, роговин, если под ними кожа плотная, а не рыхлая, или 4-х небольших подрезей с бахтармы, или 4-х мало заметных царапин, на переду не более 2-х зачисток или заросших роговинок или 4-х едва заметных царапин, до 5 оспинок, 2 неглубокие подрезы. В верхней части голенища допускается грязная, нестроганая бахтарма, если строжка не производилась благодаря легкости этой части голенища.

**3-й сорт.** В третьем сорте допускается воротковый и разнобокий выкрой в верхней части голенищ и в заднике. На лицевой стороне вытяжки может быть до 6 зачисток, разбросанных по всей поверхности. Допускаются в переду до 10 заросших и скученных оспинок и неглубоких подрезей, в верхней части голенищ 2 или 3 небольших дыры, разбойный накат, небольшая отдушность или легкое отставание лица, пухловатость лица и грязная бахтарма. Кроме того в третий сорт идут пары с недодубом и жесткие при прочих равных условиях.

**4-й сорт.** Четвертый сорт состоит из пар с большим количеством перечисленных для третьего сорта пороков. Допускаются глубокие подрезы по всей поверхности, перестрожка и общая безличность, отсутствие лицевого слоя по всей поверхности.

**Брак.** К браку относятся все пары, неудовлетворяющие условиям первых четырех сортов — рваные, гнилые, с дырами и незаросшими свищами на переду.



**Головка.** Головкой называется передняя часть крюка вытяжки. Она служит для ремонта старых сапог, когда хотят к старым голенищам приделать новые головки. Она бывает гладкая и накатная. Кроме того головка делится на крупную, среднюю, недомерок и детскую.

Сортируется она, как вытяжка, на 4 сорта и брак принимая во внимание все признаки за исключением относящихся к голенищам.

**Голенищи.** Яловочные голенищи кроются только для крупных рабочих прикройных сапог и имеют всегда шагреньевый накат. По длине они бывают от 45 до 58 см. Сортируются голенищи так же, как и вытяжка.

**Полуборты и борты.** Так называются вытянутые с язычком пера к голенищам для прикройных сапог. Полуборт не имеет задника, а борт кроится с задником. Делаются они гладкими, сортируются, как и головка.

**Штиблет, или башмачная вытяжка.** Башмачная вытяжка как мужская, так и женская делается с разрезом для резины. Из нее шьется ботинок на резине. Крупная башмачная вытяжка бывает двух размеров для резины в 15 см и в 18 см. Если ее мерить по заднему краю, то соответственно этому длина ее будет 26 и 23 см. Кроме крупной башмачной вытяжки, в продаже есть вытяжка средняя и недомерок. Первый имеет размер для резины в 15 см, второй — 13 см. Сортируется штиблет подобно вытяжке.

**Наборы для полусапог.** Наборы для полусапог состоят из союзок, берц, клананов, задников и задних ремешков. Союзка делается гладкой, а остальные части — накатными под шагрень. Бахтарма обычно не строгаются и имеет грязный вид. Для грубых рабочих дешевых ботинок, называемых буцами, наборы идут в заготовку в неокрашенном и неотделанном виде.

**Как выбирать посадные изделия.** Для пошивки хорошей обуви надо покупать посадные изделия только 1-го и 2-го сорта. Остальные сорта идут на дешевую базарную обувь. При выборе товара всякого сорта надо убедиться, не ломается ли предлагаемая вытяжка. В хорошем товаре при сжатии пера пальцами вдвое, а голенища четверо они не должны ломаться и давать садки, то есть мелких трещин. При такой пробе сжимать надо свободно, без надавливания. Надо смотреть также, чтобы изделия были хорошо просушены. Если отогнуть нос хорошо высушенной вытяжки и отпустить, то он тотчас же отыргнет обратно. В непросушенном же товаре он останется отогнутым. Вытяжка бывает сухая и жирная. Последняя при сжатии выделяет из себя жир. Слишком пережированных вытяжек, из которых выделяется жир при малейшем давлении, следует избегать. Сухая вытяжка, если она не ломается, мягка и после проведения по ней рукой в сложенном вдвое виде не оставляет знака, считается вполне доброкачественной.

Если посадные изделия пристаю к рукам, значит протирка их клеем сделана недостаточно хорошо.

Осматривая вытяжку или голенища, необходимо убедиться, насколько ровно и правильно они выстроганы и нет ли где выхватов. Выхваты чувствуются, если взять крюк или голенище в левую руку, сложить их по длине вдвое и правой рукой провести сверху вниз по сгибу.

**Конская вытяжка.** Обыкновенная конская вытяжка — это подделка под яловочную. Ее работают большей частью с гладким передом и шагреньевым накатом голенища. Все сказанное о размерах и сортировке яловочной вытяжки применимо и к конской. Конская вытяжка по качеству стоит значительно ниже



яловочной, так как она сильно пропускает воду и быстро изнашивается. Она употребляется в очень большом количестве для шитья дешевых базарных сапог. Конскую вытяжку делают еще с разрезным задником благодаря чему увеличивается длина крюка. В этом случае требуется накладной задник.

**Гамбургский товар.** В огулке конская кожа имеет особое строение. Если сострогать верхний бахтармовый слой, то под ним окажутся по обе стороны хребта два темные круглые пятна особо плотной кожи. Эти места у конины называются шпигелем и после отделки дают чистую, ровную блестящую поверхность, заменяющую собою лицо. Этим свойством шпигеля пользуются, выкраивая из него переда, союзки, штилеты, вытяжку для смазных подбрюшных сапог. Место, занимаемое шпигелем сравнительно невелико, поэтому из него берутся только носки выкроев, остальные же их части — задники и верха находятся вне шпигеля. Вырезанные выкрои, отделанные на бахтарму, называются гамбургским товаром. Гамбургские изделия бывают такие:

**Борты и полуборты.** Они по внешнему виду одинаковы с яловочными и употребляются на переда для прикройных сапог, называемых гамбургскими или платовыми. Голенище у таких сапог обычно делается из конской шагреней или платя.

**Штилетка.** Гамбургская штилетка под резину по виду одинакова с яловочной башмачной вытяжкой. Она бывает для мужских и для женских ботинок.

**Союзки гамбургские.** Гамбургские союзки выкраиваются из одного шпигеля. Союзки бывают мужские круговые, дамские и педомерок. Они употребляются на обувь из конской шагреней.

**Сортировка.** Перечисленные здесь гамбургские изделия сортируются на 1-й, 2-й, 3-й, 4-й сорт и брак. Кроме

условий сортировки, указанных для яловочного товара, гамбургский товар сортируется еще по таким дополнительным признакам. В первом сорте шпигель должен доходить до язычка или шейки равномерно с обеих сторон и иметь ровный и яркий глянец. Бахтарма должна быть ровно выстроганная и чистой. Во втором сорте допускается незначительная односторонность шпигеля как по размеру, так и по толщине, допускается небольшая ворсистость задников, 2 или 3 заросших оспины, легкая отдушность бахтармы и тонкий задник. Кроме того ко второму сорту относятся изделия грубоватые и с матовым глянцем, хотя бы в остальном они и удовлетворяли условиям первого сорта. В третий сорт идут изделия малоказные, то есть у которых шпигель занимает только часть носка, односторонне в отношении шпигеля и все тонкие. Допускаются ссадины на шпигеле и неглубокие подрезинки, до 5 заросших оспин, легкая отдушность шпигеля и нечистая строжь. Сюда же идут жесткие и грубые штуки. Допускается отклонение от принятого фасона. В четвертый сорт кладутся изделия с большим количеством пороков, перечисленных для третьего сорта, а в брак относятся все то, что не удовлетворяет условиям первых четырех сортов.

**Платовые изделия.** Из плотных мест конского переда выкраивают голенища, борты и полуборты. Лицевой слой этих выкроев в половину его толщины сострогивается особым инструментом — бланжиром. Сделанные гладкими перечисленные полулицевые конские изделия и называются платовыми. Размеры платовых голенищ и передов бывают такие же, как и у яловочного и гамбургского товара. Кроме указанных видов края платовыми делаются отдельные се-



редковые куски лоскута. Такие куски называются просто платом и продаются весом.

**Конская шагрень.** Голенищи, выкроенные из более легких мест конских передов и цельные куски конского лоскута от под, лап и воротка отделяют на шагрень. Конская шагрень имеет не такой рисунок наката, как яловочная. Ее вернее назвать овсянкой, на которую она походит гораздо больше. Голенищи и лоскут, отделанные под шагрень, имеют чистую, хорошо выстроганную бахтарму и должны быть мягки и эластичны. Размеры и сортировка голенищ одинаковы с яловочными. Шагреньевые лапы и вороток продаются на вес. Из них делается дамская и мужская ботиночная заготовка с гамбургской союзкой. К шагреньевым голенищам пристрачиваются или гамбургские, или шлаговые, или даже яловочные переда.

#### Прикладной товар.

Прикладным товаром называется выделанная кожа, идущая на приклад к обуви, то есть на подклейки, поднаряд, каблучки и другие части, исключая верха и подошвы. К прикладному товару относится еще и брак от полувала и мостовья. Из него кроются стельки, мягкие задники, поднаряд и подклейки.

Кроме брака полувала и мостовья есть еще такой прикладной кожевенный товар:

**Дубной баран и козел.** Под этим наименованием значатся выделанные красnodубным способом овечьи и козьи шкуры. Они в обувном производстве главным образом употребляются на подклейки к сапогам, поднаряд для ботинок на резине, на подпяточники к легким сортам обуви. Как и мостовье дубной баран и козел сортируется на 1-й, 2-й, 3-й сорт и брак.

**Сафьян.** Сафьяном называются выстроганые и отделанные кожи красnodубных баранов и козлов. Сафьян бывает натуральным и окрашенным в черный, красный, зеленый и другие цвета. Теперь в продаже имеется персидский сафьян разнообразных размеров и районов выработки. Лучшим считается тегерапский и казвинский сафьян. Затем идут мошхедские и хоросанские сорта. Сафьяны употребляются на подклейки для гражданских сапог, на чулки и национальную обувь.

**Спидок.** Спидок есть срезанная на двойной машине бахтармовая часть кожи. На него кроются и отделяются подклейки для сапог.

**Верблюжье мостовье.** Верблюжьи шкуры, выделанные красnodубным способом и называемые верблюжьим мостовьем, раскраиваются на стельки и поднаряд, а на подклейки идут их легкие места. Верблюжьи кожи обычно бывают в половинках.

**Тюлень.** Красnodубный тюлень в спилешном виде употребляется главным образом на подклейки, точно так же как и спидок с него.

**Выросток, жеребок, выметок и легкая конина.** Легкий выросток, непригодный для вытяжки, жеребок и легкие сорта конских кож раскраиваются на футора и подклейки для сапог. Те и другие отделяются в посадных мастерских. Футором называется подклейка, доходящая по длине до поднаряда, как бы второе голенище.

**Лоскут.** Лоскут, получающийся от раскроя мостовья всех видов — необходимейший прикладной товар в обувном производстве. Лоскут делится на: 1) крупный, в котором различают середковый лоскут, иначе выемку, челку и легкий из пашин, 2) средний и 3) мелкий каблучный. Из яловочной выемки выкраивают стельки всех размеров, подошву и задники для гусарок, детских



ботинок. Из челки вырезают стельки, мягкие задники. Легкий лоскут частью используется на поднаряд, частью идет в отделку на черный лоскут, который употребляется для починки обуви.

Крупным лоскутом считают всякий кусок, равный по размеру стельке для мужских сапог.

Из среднего лоскута берутся целые листики для мужских широких каблуков, а из мелкого набираются высокие каблуки к дамской обуви. Кроме того длинные высокие каблуки к дамской обуви. Кроме того длинные и узкие вырезки середкового лоскута, брошенные в мелкий лоскут дают хороший материал для крапцев, ободок и рантов. Вообще говоря из лоскута делается все то, на чем хотят сделать экономию, но не в ущерб качеству обуви.

Конский и верблюжий лоскут используется так же, как и яловочный.

Лоскут, выходящий на механических обувных фабриках после штамповки подошв и называемый высечкой, используется на набойки к дамским туфлям и детской обуви.

**Подборные планки.** Из стружки и разных обрезков, получающихся в посадном производстве, клеят и прессуют плитки размером 80 на 24 см и толщиной в 3 см, которые режут на подборные планки. Планки эти идут на каблуки к дешевым сапогам и простым яловочным ботинкам. Из каждой планки выходит 2 пары каблуков. Планки должны быть твердыми и не расслаиваться.

**Выбор прикладного товара.** Прежде всего следует избегать гнилых, рвущихся и горелых кож. Особенно на это надо обращать внимание при покупке браков. Сафьяны и дубной баран должны быть мягки и хорошо продублены. Непродубленный товар бывает жесткий, тонкий и гремит. Если разрезать непродуб-

ленную кожу, то при сильном перодубе в разрезе она имеет черную стекловидную полосу, а при небольшом — зеленоватую плотную линию. Непродубленные бараны ставить на подклейки нельзя, так как по мере высыхания сапога они будут коробиться и стягиваться.

Переносный сафьян должен быть мягок и не иметь горелых пятен ни в середине, ни по краям. Горелость узнается по темным местам на коже, ломающимся при малейшем сгибании.

Покупая лоскут, кроме испытания на продубленность, надо хорошо осмотреть, нет ли в куле большого количества мелочи негодной для производства и убедиться в хорошей просушке лоскута.

Хороший спилочек узнается по равномерности толщины и одинаковости цвета срезанной поверхности. На нем не должно быть ни темных стекловидных, ни белых и зеленоватых пятен, свидетельствующих о недостаточном продубе.

## Хром.

Хром бывает опойковый, выростковый и хромовая яловка. Опойковый и выростковый хром идет на легкую мужскую, дамскую и детскую обувь, а хромовая яловка на простые рабочие ботинки. Хромовый опоек и выросток бывают черные и цветные. Из цветных шьется летняя сезонная обувь. По размеру, который ставится краской в квадратных футах на бахтарме каждой кожи, опойковый хром бывает от 4 с половиной до 8 с половиной футов, выростковый — до 14 футов, а яловка до 25 и 30 футов в коже, а в половине 12 и 15 футов.

Из хромового выростка и плотного опойка шьются



Сапоги и мужские штиблеты, из среднего и легкого онойка делают дамскую и детскую обувь.

Упаковываются хромовые кожи дюжинами. В дюжине имеются кожи и получше и похуже. Дюжины по качеству стараются делать одинаковыми. В дюжине легкого онойка бывает от 45 до 50 футов, среднего — от 55 до 70 футов, а крупного — от 75 до 100 футов.

При выборе хрома следует избегать кож с павших животных. Они обычно имеют длинные лапы, бывают тонкие, жилистые к воротку и жестковатые.

**Сорта хрома.** Сортируется хром на 1-й, 2-й, 3-й сорт и брак.

**1-й сорт** составляют кожи с совершенно чистым лицом без всяких изъянов. При сгибе кожи вчетверо и при нажатии пальцами, а также при пробе на ключ она не должна давать садки, то есть мелких трещин по лицу.

Проба на ключ делается так. Испытуемую кожу кладут лицом вверх на край стола и, придерживая ее левой рукой, правой проводят по ней с бахтармы концом ключа, крепко нажимая. Отсутствие садки под ключом укажет на доброкачественность и наоборот.

Товар должен быть не тощим, не из шкур павшей скотины, не пересушенным и не пережированным, плотным, мягким и эластичным. При проведении рукою по сложенной по хребту коже не должно ощущаться неровностей. Первый сорт должен иметь прочную, равномерную окраску, равномерный накат, красивый рисунок мерей и не должен иметь стянутости лица. Мереей называется ряд фигурных выпуклостей и вогнутостей на лице кожи, образующий рисунок ее поверхности.

**2-й сорт.** Сюда идут кожи с незначительными по-

роками лица в виде небольших безлинии и ломин не более двух или трех. Допускается мелкими эластичность, небольшие прорезы в полах не более 3 и не далее 10 см от края, а также одна прорезь у хвоста и одна дыра на коже.

**3-й сорт** состоит из кож с павшей скотины с более значительными изъянами лица, чем во втором сорте. Допускается незначительная садка лица, отдушистость и стянутость.

**Брак** составляют кожи рваные, поеденные молью, безлицие, жесткие и все те, кои не удовлетворяют условиям первых трех сортов.

### Шевро.

Шевро — это выделенные хромовым дублением и отделанные кожи молодых коз и козлят. От хрома шевро отличается большей глянцеvitостью, эластичностью и мягкостью. Шевровые кожи бывают мелкие — от 2 с половиной до 3 с половиной футов и средние — от 3 с половиной до 4 с половиной футов и делаются как черными, так и цветными. Кожи большого размера, полученные от старых животных, называются хромовым козлом. Сортируется и упаковывается шевро подобно хрому. Из него шьют изящную мужскую и дамскую обувь.

### Шеврет.

Шеврет — это бараньи шкуры, выдубленные хромовым способом и отделанные. Шеврет отделяется под шевро и по виду очень похож на него. Расцветка и сортировка одинакова с хромом и шевро, но по прочности шеврет хуже их. Шеврет идет на дамскую и детскую легкую обувь. Худшие, более



его называются подкладочной кожей и идут на подкладку для разных видов легкой обуви.

### Конский хром.

Конский хром получается из передов конины и делается под шевро и хром. Легкие переды по виду ближе подходят к шевро, тяжелые к хрому. Конский хром идет на разную мужскую и дамскую обувь. По прочности конский хром не уступает выростковому хрому.

### Лак.

Французский лак и одинаковый с ним по способу выделки русский лак делаются из дубленого опойка, причем лакируется бахтармовая сторона кожи. Французский лак идет на нарядную дамскую и мужскую обувь, но он быстро трескается. Русский лак хуже по качеству и идет только на отделку обуви, например, отвороты, козырьки у туфель.

Американский лак — иначе вашет — выделяется из двояных тяжелых бычьих кож растительного дубления, причем лакируется лицо кожи. Он не так красив, как французский, но значительно прочнее его. Вашет идет главным образом на мужские сапоги.

Лак-шевро и лак-хром — это лакированные кожи выделанного хромовым способом козла и опойка. Эти виды лака за последнее время вытесняют красnodубные лакированные кожи — французский лак и вашеты.

### Лайка.

Лайка вырабатывается из барана, козла и собачьих шкур. Лайка выделяется квасцовым дублением в со-

единении с пшеничным киселем и жированием яичными желтками. Лайка бывает цветная, серая, черная и белая. Измеряется она на квадратные футы и сортируется подобно хрому. В обувном деле лайка употребляется как подкладочный товар к дамской обуви.

### Замша.

Замша вырабатывается из шкур оленя, барана, опойка и других. В обувном производстве наиболее употребительна оленья замша. Лицевой слой у замши отсутствует, так как его состругивают во время выделки. Замша бывает натуральная и окрашенная: серая, коричневая, черная. Она употребляется для нарядной обуви в соединении с лаковой кожей.

### Сандальная юфта.

Специально для сандалий отделяется легкое яловочное мостовье: выросток, полукожник и легкая яловка. Отделяют такую юфть мокрым способом, то есть кожу выстругивают в сыром виде, разводят, сушат, красят и отделяют. Сандальная юфта продается как на квадратные футы, так и на вес.

Кроме кожевенных товаров, для верха обуви употребляются несколько видов материи: брезент, цветной и натуральный, парусина, прыбель и сукно.

## ПОДСОБНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ИНСТРУМЕНТЫ.

### Обувной приклад.

Сапожным прикладом или фурнитурой называется все то, что нужно прибавить к основным материалам обуви, чтобы ее изготовить.



**Нитки.** Для сшивания отдельных частей обуви между собою употребляются льняные и бумажные катушечные нитки. Льняные нитки делаются из льняной пряжи скручиванием последней в 2 и 3 сложения. Отсюда различают крученые льняные нитки двойник и тройник. Из льняных ниток готовится дратва. Нитки эти продаются весом. Дратву можно приготовить и из пряжи. Бумажные черные, белые и цветные катушечные нитки идут в заготовочном деле для сшивания верхних частей обуви и пришивания подклеек. Они делятся на номера. В обувном производстве употребляются главным образом номера от 10 до 40. Наиболее же ходовыми считаются №№ 20 и 30. Номер 40 идет только для изящной дамской обуви. Номер же 10-й служит для пришивания передов в прикройном сапоге, для сшивания частей заготовки к рабочим полусапогам и пришивания подклеек. В продаже есть и готовая дратва со щетинками в концах. Кроме того есть дратва-пряжа обыкновенная льняная и белая бумажная для светлой дамской обуви. Для сандалий продаются суровые льняные нитки разных номеров. Цена льняной пряжи от 2 р. до 2 р. 30 к. *к.*, крученых льняных ниток от 2 р. 43 к. до 3 р. 66 к. *к.*, катушечных ниток 18 р. 30 к. *гросс*, белой бумажной дратвы — пряжи 3 р. 96 к. клубок в 360 *г.*

**Ушковая тесьма.** Ушковая тесьма делается из льняных ниток, бумаги и шелка. Она разделяется на сапожную 25—30 мм, штиблетную 20 мм и башмачную 15 мм шириной. По цвету различают суровую серую тесьму для рабочих сапог, черную и цветную. По толщине тесьма бывает одинарная и двойная. Она продается в кусках по 15, 30 и 60 метров или около этого: сапожная тесьма от 9 до 15½ к. метр, штиблетная и башмачная от 4 до 8½ к. метр.

**Резина.** Резина, употребляемая для обуви, бывает бумажная, шерстяная и шелковая. По ширине резина делится на 13, 15 и 18 сантиметровую. Она продается в кусках по 14 метров. Цена 18 см — 27 р. 50 к. 15 см — 23 р. 65 к., 13 см — 20 р. 90 к. *кусок*.

**Деревянная шпилька.** Деревянная шпилька (деревянный гвоздь), употребляемая для прикрепления подошвы, вырабатывается на специальных фабриках из клена и березы. Лучшей шпилькой считается кленовая. По длине и толщине шпилька делится на номера. Имеется около 20 номеров деревянной шпильки. Крупные номера от 9 до 20 идут на тяжелую обувь — простые сапоги, ботинки, мелкие номера — от 2 до 8 — на легкую дамскую и детскую. Наиболее ходовыми считаются №№ 4, 6, 8, 12 и 16. Деревянные шпильки продаются в разной упаковке, начиная от 100 граммов. Цена от 75 до 87½ к. *к.*

**Медная шпилька.** Медная шпилька может употребляться и для прибивания набоек и для скрепления подошвы в медно-шпильчатой обуви. В медной набоечной шпильке есть №№ 0, 1, 2 и 3, различающиеся по длине и толщине. Для прибивания подошвы берут другую шпильку №№ 10 и 13 с небольшой головкой. Ходовым номером набоечной шпильки считается № 2 для дамской обуви и № 3 для мужской. Цена 2 р. 20 к. *к.*

**Железная набоечная шпилька.** Железная шпилька идет только на прибивание набоек. Она делится на №№ 0, 1, 2, 3, 4, 5 и 6, в зависимости от длины и толщины. Первые три номера идут для дамской обуви, №№ 3 и 4 наиболее ходовые для мужской, а №№ 5 и 6 для особо тяжелой обуви. Цена от 8 р. 25 к. до 11 р. за ящик в 20 *к.*

**Текс** — это мелкие железные или медные гвоздики



со шпилькой. Текс употребляется для временного при- крепления стельки и при затяжке. Кроме того им можно скреплять стельку с верхом, прибивать набойку и даже подошву, заменяя медную шпильку в медно- шпильчатой обуви. Текс, как и шпилька, делится на номера по длине и толщине. Цена от 1 р. 10 к. до 1 р. 19 к. *кз.*

**Каблуточные провололочные гвозди.** Они идут для прикрепления каблуков. По толщине различают три но- мера этих гвоздей: № 16, № 17 и № 18. Длиною они бывают в 3"<sup>1</sup>/<sub>2</sub>, 2"<sup>1</sup>/<sub>2</sub>, 2", 1"<sup>3</sup>/<sub>4</sub>, 1"<sup>1</sup>/<sub>4</sub>, 1", <sup>3</sup>/<sub>4</sub>", <sup>5</sup>/<sub>8</sub>" и <sup>1</sup>/<sub>2</sub>". Ходовым гвоздем считается № 17, а по длине гвозди в 2"<sup>1</sup>/<sub>2</sub>" и 2" для дамской обуви и 1"<sup>1</sup>/<sub>4</sub>", <sup>3</sup>/<sub>4</sub>" и <sup>5</sup>/<sub>8</sub>" — для мужской. Цена от 9 р. 20 к. до 27 р. 50 к. за ящик в 20 *кз.*

**Пуговицы башиачные.** Они делаются или из папье- маше, или из скорлуп кокосовых орехов. По форме они бывают полушарообразные и плоские с гладкой головкой. Пуговицы делятся на №№: 3"<sup>3</sup>/<sub>4</sub>, 4, 4"<sup>1</sup>/<sub>4</sub>, 4"<sup>1</sup>/<sub>2</sub>, 5, показывающие их размер и бывают черные, белые и цветные. Ходовыми номерами считаются 3"<sup>3</sup>/<sub>4</sub> и 4. Продаются пуговицы на гроссы (12 дюжин) и на массы (12 гроссов). Цена обыкновенных пуговиц — 5 р. 25 к. масса, для изящной обуви — 13 р. 34 к. масса.

**Закрепительные шпеньки для пуговиц.** Они де- лаются из проволоки; ими прикрепляются, вместо ни- ток, пуговицы. Продаются шпеньки в коробках на массы. Цена 3 р. 88 к. масса.

**Блочка или фистачки.** Они употребляются для ботинок на шнурках, делаются из железа или латуни и покрываются целлулоидом или хорошей краской. По величине отверстия блочки делятся на №№ 16,

17 и 18 и бывают черные и цветные. Ходовыми поме- рами считаются 16 и 17. При покупке надо следить, чтобы высота блочка была достаточной для загибания на подблочнике. Блочки продаются на милли (1000 шт.). Они упаковываются в коробки по полмилли, 1 милли, 5 милли и 10 милли. Цена от 65 к. до 1 р. 71 к. за миллию.

**Крючки для штиблет.** Крючки делаются из того же материала, что и блочки и имеют такие же цвета и продажные единицы. Цена от 1 р. 92 к. до 4 р. 4 к. за миллию.

**Пряжки.** Пряжки делаются из железа и латуни натуральные или никелированные. Различают пряжки туфельные и сапдальные. Цена от 2 р. 75 к. до 22 р. 15 к. за миллию.

**Шнурки.** Для шнуровки ботинок шнурки продаются или уже готовые с наконечниками или же тесьмой, ко- торую кустарь должен сам нарезать на пучки и ему концы и заделывать у них наконечники особыми кле- щами. Шнурки бывают гарусные и бумажные, круглые и плоские. Тесьма различается по номерам, показы- вающим ширину плоской тесьмы и толщину круглой. Шнурки также делятся на номера, как и тесьма. По длине шнурки бывают 100 *см* для гетр, 80 *см* для по- лугетр и мужских ботинок и 60 *см* для полуботинок. Цена шнурков от 1 р. 50 к. до 25 р. 30 к. за гросс. Цена тесьмы от 4 р. 40 к. до 12 р. 50 к. кусок в 300 метров.

**Штаферки дамские.** Для оторочки верхнего края дамской заготовки штаферки продаются в виде спе- циально приготовленной бумажной лощеной ленты раз- ных цветов и рисунков. Лента имеется в кусках в 50 и 100 метров. Цена около 20 к. метр.

**Дубок и береста.** Кора, снятая во время сока с липы, высушенная, распластанная и освобожденная

<sup>1</sup>) Слово дюйм всегда обозначается значком ".



от верхнего пробкового слоя, называется лубком. Он продается в виде пластин длиной около 4 метров. В обувном производстве лубок употребляется на простилку под подошву в переходе до каблука. Переймой называется средняя часть ступни. Кора березы, называемая берестой, снятая во время сока, идет на простилку под подошву в передней части обуви. Кроме того в некоторых районах бересту ставят на закладку в заднике. Лубок и береста продаются весом. Цена лубка и бересты около 18 к. *ж.*

**Деревянные каблуки.** Деревянные каблуки для дамской обуви делаются из липы и бука в специальных мастерских. Они бывают разных размеров и фасонов. Различают каблуки с порожком и без него. Каблуки с порожком имеют изогнутый передний фронт, то есть сторону, обращенную к носку обуви, верхняя часть которого в готовой обуви находится под переймой и предохраняет каблук от стачивания внутрь. У каблуков без порожка передний фронт прямой. Кроме того, деревянные каблуки разделяются по высоте, обозначаемой в см и по номерам, соответствующим номерам колодок. Каблуки с порожком называются французскими, а прямые — привинтными. Цена от 1 р. 25 к. до 2 р. за дюжину пар.

**Подкладка.** Подкладка кроме кожи делается также из мешковины, крестьянского льняного холста, белого и полубелого, льняного полотна, палаточной материи — хаки, из байки, фланели, коленкора, тика, ластика и гринзбона.

**Картон.** Картон, применяемый в обувном производстве, различается по толщине при одинаковом размере листов. Каждому размеру соответствует свой номер. Картон бывает желтый и серый. Он употребляется главным образом для стелек в выворотной обуви, сандальных задников и для простилки. Цена от 33 до 36 к. *ж.*

## Подсобные материалы.

К числу подсобных материалов обувного производства относятся все клеящие вещества, краски, лаки, всякие аппретуры и другие предметы, необходимые при пошивке и отделке обуви.

**Цемент.** Цементом называется каучуковый клей, приготовляемый растворением каучука в бензине или сероуглероде. Цемент самый лучший из всех клеящих веществ. Он быстро высыхает и в то же время не делает склеенную часть твердой и грубой. Цемент продается в трубочках по 50 к. за трубочку или банках весом 1—2 *ж.* Цена от 1 р. 50 к. до 2 р. *ж.*

**Французский клей.** Французский клей известен в виде буроватых листочков, которые хорошо растворяются в холодной воде. Французский клей очень хорошо клеит, но по высыхании делается твердым и при сгибании ломается. Цена 3 руб. *ж.*

**Декстрин.** Декстрин розовато-желтый мучнистый порошок, самый распространенный клеящий материал. Он употребляется почти во всех мастерских, заменяя собой дорогостоящие цемент и французский клей. Он разбалтывается в воде и хорошо клеит. Цена от 34 до 48 к. *ж.*

**Ржаной и пшеничный клейстер.** Это мука, разведенная холодной водой, а затем заваренная кипятком при постоянном быстром помешивании. Этот мучной клейстер клеит слабо. Он идет главным образом там, где толщина клеящего слоя особого значения не имеет, например, при вклеивании задников, наклеивании в выворотной обуви, картонных стелек. В заготовочных же работах при склеивании отдельных частей обуви и при заколотке кантов употреблять мучной клейстер не следует.



**Столярный клей.** Столярный клей употребляется преимущественно при обсоювке валенок и смазывании каблучков под отделку. Клей этот хорошо набухает в воде и после кипячения прекрасно клеит. Им приклеивают к валенкам стельку. Смазывание же каблучков делается клеевой водой, то есть раствором клея, полученным на легком огне без кипячения.

**Вар.** Вар имеет черный цвет и продается в твердом виде. Чтобы вар сделать более мягким, его сплавляют с некоторым количеством жира, после чего выливают в холодную воду, дают остыть, а потом разминают руками, пока не получится на нем золотистый блеск. Тогда вар считается готовым к употреблению. В продаже он имеется плитками уже в готовом к употреблению виде. Цена 25—30 к. *к.*

**Краски.** Краски для окрашивания подошвы и каблучков у готовой обуви употребляются самые разнообразные. Многие кустари красят обыкновенными чернилами, железным настоем, сандалом, настоем чернильных орешков. Лучшее всего красить раствором анилиновых красок. Чтобы красить под отделку каблук и подошву анилиновой краской, ее необходимо умело приготовить, что не так легко. Поэтому лучше всего для окраски обуви под отделку покупать специальные готовые краски.

Есть краски, называемые русетами, в состав которых входит воск. На окрашенной русетом поверхности после высыхания образуется пленка. Краска держится хорошо и совсем не пачкает.

**Воск сапожный.** Сапожный воск для отделки обуви бывает черный и желтый и продается дюжинами в виде небольших таблеток, или же весом. Весовая цена от 2 р. 10 к. до 4 р. 90 к. *к.*

**Сапожный спиртовой лак.** Сапожный спиртовой

лак есть раствор шеллака в спирту. Он продается в посуде по 100, 200, 500 граммов, 1, 4 и 8 килограммов, и употребляется при отделке яловочной обуви.

**Аппретура.** Аппретура для глянцевки готовой хромовой, шевровой и шевретовой обуви бывает разного цвета и состава и продается в пузырьках дюжинами или же весом. Весовая цена 2 р. *к.*

**Шкурка.** Шкурка представляет собою листочки толстой бумаги или такие же куски материи с насыпанным на них по клею мелко истолченным стеклом или наждаком. Отсюда различают стеклянные шкурки и наждачные. В зависимости от величины зерен шкурка делится на номера. В обувном производстве употребляются номера от 0 до 4-го. Ходовые номера—3-й и 4-й. Наждачная шкурка стоит 11½ к. лист, стеклянная—22 р. за 1000 листов.

**Щетинки.** Щетинки для всучивания в дратву отбираются из щетины с холки русских свиней. Они продаются в фурнитурных магазинах по весу небольшими пучками. Пучок стоит от 4½ до 12 к. Весовая цена 42—60 р. *к.*

## Инструменты.

**Клещи затяжные.** Они имеют плоские губки с поперечной нарезкой и служат для затягивания верха обуви на колодку. Нарезка губ у клещей не должна быть острой, чтобы не портить затягиваемую кожу.

Самые губки не должны иметь острых углов, чтобы не царапать заготовку. Зубцы одной губки должны точно входить в промежутки между зубцами другой, чтобы плотнее зажимался товар. Между зубчатыми частями клещей и соединяющим штифтом должен быть вырез, чтобы вся сила нажима приходилась на



зубцы. Ручки у клещей обычно не шлифуют, чтобы не скользили в руках. Цена от 65 к. до 2 р. 90 к.

**Клещи башиачные.** Они имеют такое же назначение, как и затяжные, но употребляются при затяжке дамской обуви. Нарезка у них мельче, губы изогнуты и под ними находится небольшой выступ, служащий упором при затягивании. Цена от 75 к. до 4 р.

**Клещи обыкновенные.** Они употребляются для вытаскивания гвоздей и шпнлек. Цена от 42 к. до 1 р. 5 к.



Рис. 6. Клещи разные.

**Клещи-револьвер.** Они применяются при просечке дыр для блочек в заготовках на шнурках и делаются с шестью трубочками для дыр разных размеров. Отверстие просекается острым концом стальной трубочки при сжимании клещами заготовки, положенной на подкладку другой ручки клещей. Цена 8 р. шт.

**Клещи для вставки блочек.** Они употребляются для вставки блочек в просеченные дыры. Между рабочими концами клещей кладется на шпенец блочек, затем

просеченным отверстием заготовка и клещи крепко сжимаются. Блочек расплющивается и загибается на подблочнике. Стоимость около 10 р.

**Клещи для просечки петель.** Эти клещи употребляются на заготовках с пуговицами. Работают ими также, как и просечными клещами для дыр. Стоимость около 10 р. штука.

**Клещи-револьвер для просечки украшений носков.** Они устроены так же, как и клещи для просечки дыр, но имеют несколько приборов с разными рисунками. Стоимость около 10 р. шт.

Разные клещи показаны на рисунке 6.

**Машинка для вставки крючков.** Показана на рисунке 7. Стоимость около 5 р. шт.

**Ножи.** Ножи, употребляемые в сапожном производстве, показаны на рисунке 8. Закройным ножом кроются все необходимые части для обуви. Сапожный без ручки употребляют для разных работ при пошивке. Им же иногда кроют и отдельные части заготовки по моделям. Прямой нож служит для шерфования, то есть спускания краев заготовки. Нож кривой применяется для работы с французскими каблучками. Нож изогнутый служит для выстругивания деревянных каблучков.



Рис. 7. Машинка для вставки крючков.

У ножей без ручки неотточенная часть обвертывается кожей, причем для работы оставляется конец в несколько сантиметров. Нож — самый главный инструмент в обувном производстве. Поэтому очень важно знать, какие ножи надо покупать. Прежде всего нож должен быть сделан из хорошей инструментальной стали, не должен ни крошиться, ни заво-



рачиваться на лезвии. Если таких ножей не достать, то лучше их готовить самому из обломка старой косы. Такие ножи бывают не хуже заграничных, германских.

Хорошая сталь у ножа без ручки узнается так: 1) подвешивают нож на пилку и ударяют по его нижнему концу чем-нибудь металлическим. Нож задрожит и зазвенит. Если звук будет чистый и ясный без глухого дребезжания, инструмент хорош. 2) На хорошо-



Изогнутый нож для деревянных каблучков



Нож кривой для французского каблучка



Нож для шерфованья



Нож сапожный



Нож закробный

Рис. 8. Сапожные ножи.

вытертую шлифованную часть ножа надо дохнуть. Поверхность ножа от этого покроется паром и станет матовой. С плохого инструмента пар почти не сходит, и он остается тусклым и влажным, с хорошего — пар сходит начисто. Чем быстрее сойдет пар, тем крепче закалка и острее нож.

Обычно ножи покупаются неотточенными или полумоточенными. Сапожник должен их наострить сам.

Сначала точат на бруске из серого песчаника, который заправляют в деревянную колодку с корытцем для воды. Прижав нож всем боком к полному водой бруску слегка наискось вперед от себя, начинают ровно тереть его о камень, не изменяя наклона. Стирание ножа о брусок делается с тем наклоном, какой дан лезвию ножа на фабрике. Во время точки лезвие ножа должно быть обращено вперед по направлению трения. Когда нож будет достаточно отточен, его правят на аспидном оселке. На оселке нож трут кругами, прижимая его к камню довольно слабо. Точат на оселке до тех пор, пока нож не будет брить, что пробуются на руке, смоченной теплой водой. По окончании точки хорошо нож поправить на арканзасском оселке, грифеле или стальке. Если будет замечено, что острое лезвие заворачивается в сторону, нож следует поправить на ремне, натянутом на деревянный брусок.

Цена ножей от 27½ коп. до 75 коп. штука.

**Рапили и подпилки.** Рапилом называется стальная полоса, покрытая редкой нарезкой, которой спиливаются неровности подошвы по краям и выравнивается каблук. Рапили бывают плоские и полукруглые. Подпилки, в отличие от рапили, имеют мелкую нарезку, которой спиливают шпильки и зачищают борозды после рапили. Они бывают плоские, полукруглые и трехгранные. Трехгранные и полукруглые употребляются для точки инструментов. Цена трехгранного подпилка около 50 коп., рапилией — от 40 коп. до 1 р. 50 коп.

**Молотки.** Молотки в обувном производстве употребляются двух видов: 1) небольшой сапожный для вколачивания гвоздей и околачивания заготовки и тяжелой плиточный для вколачивания подошвы. Оба эти молотка, как видно на рис. 9, одинаковы по форме

и различаются только размером. Бьющая поверхность молотка должна быть стальной, полукруглая и хорошо отполированная, чтобы не оставлять на коже знаков. Кроме этих молотков, у заготовщиков имеется специальный молоток для разглаживания швов, показанный на рисунке 9.

Сапожные молотки насаживаются так, чтобы середина бойка и конец черенка приходились в одной плоскости. Поэтому молоток оказывается несколько наклоненным к черенку. Такая посадка дает возможность работать одной кистью руки с упором в локте



Рис. 9. Молотки.

Боек не должен быть слишком выпуклым, иначе молоток при ударе будет скользить по гвоздю. Цена сапожного молотка для вбивания гвоздей — от 32 до 58 коп., для выколачивания кожи — около 1 р. 50 к.

**Чугунные плитки.** Чугунные плитки служат подкладкой при выколачивании кожи.

**Шилья.** Шилья показаны на рисунке 10. Есть шилья рантовые для вшивания рантов, стелечные, тачальные, крючки для пришивания подошвы к ранту и наколюшки, иначе форштики для накалывания отверстий под деревянные гвозди.

Острия шильев крючков оттачиваются лопаточкой. Лопаточка может быть отточена по изогнутости шила или поперек ее. У шильев для тачки и строчки поперечный разрез квадратный, а конец иглообразный. Стелечное и рантовое шилья отличаются от тачального и между собою степенью изогнутости и величиной. Наколюшки — это прямые шилья, имеющие квадратное поперечное сечения и иглообразное острие. Отточка шильев делается подпилком и на бруске. Наколюшки подтачиваются, кроме того, применительно к толщине деревянных гвоздей — они делаются немного тоньше гвоздей, для которых ими будут накалываться отверстия. При покупке шильев приходится обращать внимание на степень их закалки. Она должна быть настолько тверда, чтобы шило не гнулось и не заворачивалось в кончике при работе.

Длина наколюшки при работе должна быть не больше длины гвоздя. В противном случае на наколюшку надеваются кусочки кожи. Обычно сапожники имеют несколько наколюшек разной длины. Шилья стоят около 5 руб. 50 коп. сотня.

**Срезки.** Срезки для разных работ показаны на рисунке 11. Цена обыкновенной рантовой срезки 18 коп. штука.

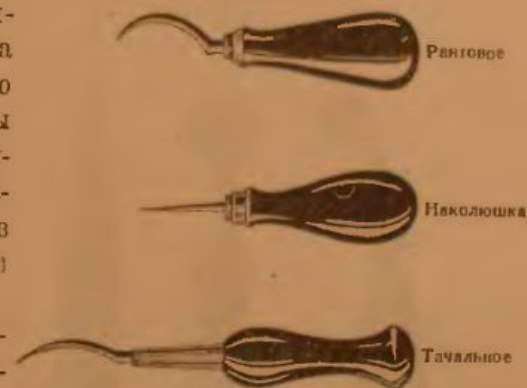


Рис. 10. Шилья разные.



**Инструменты для производства риса или надреза** показаны на рисунке 12. Для надрезывания подошвы перед пришивкой ее к ранту употребляется особый инструмент, называемый рис-аппаратом, для открытия надреза—обыкновенный расщепитель. Для подрезывания стельки употребляется шпальт-аппарат.

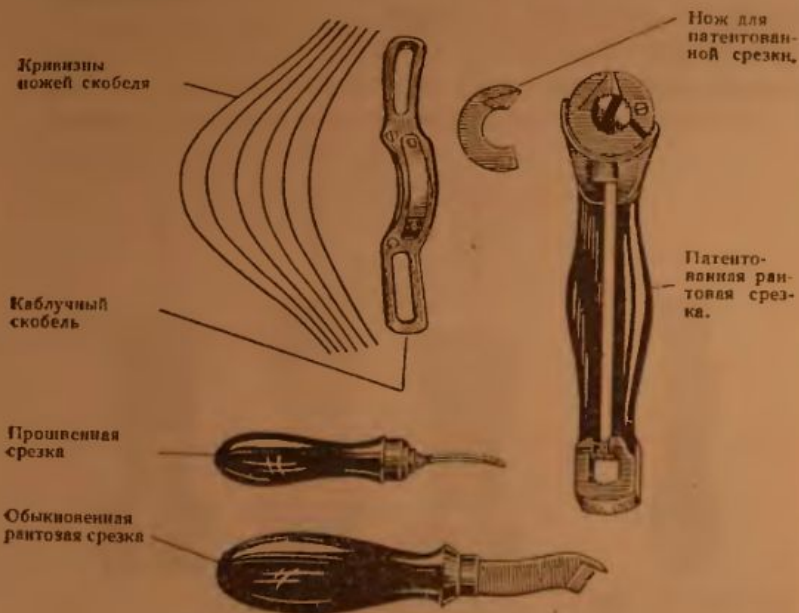


Рис. 11. Срезки и каблучный скобель.

**Колесики.** Колесики, применяемые в обувном производстве, — показаны на рисунке 13. Наиболее употребительны: пяточное колесо для выдавливания украшений около каблука у мужской обуви; рантовое колесо для прокатки по настоящему ранту, с целью указать, где делать проколы шилом, и сделать рант красивее. Этим же колесом прокатывают и ложные ранты у гвоздевой обуви. Гвоздевое колесо для отметки мест, куда

Расщепитель

Рис-аппарат



Рис. 12. Инструменты для производства надрезов.

Пяточное

Рантовое

Гвоздевое

Строгачное



Рис. 13. Колесики разные.

вколачивать гвозди на подошве, чтобы они были в равном расстоянии друг от друга и, наконец, строчечное колесо, которым намечается равномерность стежков строчки. Стоимость колесиков от 70 коп. штуки и дороже.

**Растычка** показана на рисунке 14 и употребляется для разметки и выравнивания стежков на рашту. Ц. 15 к. штуки.



Рис. 14. Растычка.

**Фумели** показаны на рисунке 15 и употребляются нагретыми при отделке краев подошвы. Различают такие фумели: **Урезник** — служит для сглаживания краев подошвы в передней части; цена 50 коп. шт.



Рис. 15. Фумели.



Рис. 16. Отводка.

**Канточник** — придает красивую форму краю подошвы в переиме; цена 50 к. шт. **Фумель** — для сглаживания края каблучка; цена 25 к. штуки.

**Отводка** показана на рисунке 16. Это — плоская железная лопаточка с желобком, которой выравнивают строчки. При работе отводка нагревается. Цена от 15 до 50 к. штуки.

**Токмачик или амбус** показан на рисунке 17. Это — гладко отполированные инструменты из железа

или меди, служащие специально для отделки каблучков. Существуют и деревянные токмачики. Цена около 40 к. штуки.

**Гладилка** показана на рисунке 18, — делается из стали или дерева и служит для глажения подошвы. Цена около 75 коп. штуки.

**Выскребалки** показаны на рисунке 19. Различают пяточную выскребалку в виде бурава для удаления гвоздей в пятке и обыкновенную кривую для выскребания гвоздей в носке и переиме. Цена кривой выскребалки около 30 коп.

Кроме перечисленных инструментов в мастерской необходимо иметь роговые пластинки, употребляемые для защиты верха при обрезывании каблучка и подошвы, обыкновенные ножницы, плоскую и круглую стамески, буравчик, липовые доски для кройки, точильные камни для точки, ремни, стальки и грифеля для правки инструментов.

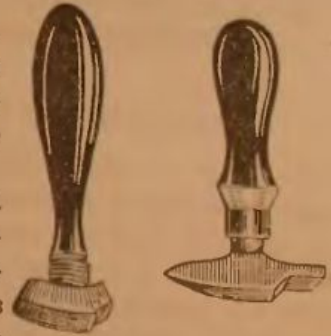


Рис. 17. Токмачики или амбусы.



Обыкновенная выскребалка

Вид выскребалки сбоку

Паточная выскребалка

Вид выскребалки снизу



Рис. 18. Гладилка.

Рис. 19. Выскребалки.



## ЗАГOTOBOЧНАЯ И САОЖНАЯ МАСТЕРСКИЕ.

### ЗАГOTOBOЧНАЯ МАСТЕРСКАЯ.

Обувное производство резко разделяется на две части: заготовочную и собственно пошивочную. Иногда они бывают объединены в одном предприятии, как это наблюдается в механическом производстве, а иногда сапожные мастерские, особенно кустари, работающие в одиночку на домах, получают верх для пошиваемой ими обуви в заготовленном виде из заготовочных мастерских.

Заготовка делается специальными артелями заготовщиков. В промышленной кооперации лучше заготовочное дело объединить с пошивкой. Поскольку заготовочные и сапожные мастерские существуют отдельно, дальше приводится описание их, как самостоятельных производственных единиц.

В заготовочной мастерской все процессы производства, не считая вспомогательных, можно разделить на три основные группы: кройку, обделку краев или кантов и сшивание частей между собою. Самая ответственная работа — кройка. Мастером-заготовщиком считается тот, кто может производить раскрой. Он должен уметь сам приготовить и модели для раскроя. Если мастерская работает по частным заказам, то модели строятся по снятым меркам и требуемым фасонам.

Если же мастерская делает заготовку для массового производства, модели подбираются по ходовым фасонам применительно к обычным размерам обуви.

Отделкой краев или кантов занимаются менее квалифицированные рабочие — большую часть ученики. Если спускание краев делается руками ножом, то для этой операции требуется более опытный и знающий рабочий.

Работой на швейных машинах обычно бывают заняты исключительно женщины или подростки. Остальные подсобные работы, например подклеивание, вставление блочек, исполняются подростками и учениками.

### Оборудование заготовочной мастерской

Для заготовочной мастерской требуется сухая светлая комната, хорошо отапливаемая и вентилируемая, то есть проветриваемая. В ней ставятся длинные деревянные рабочие столы с ящичками, в которых хранятся инструменты и подсобные материалы. На стол, где кроют, кладутся липовые доски. Доски эти иногда делаются в виде торцовых колод. Липовые доски необходимы, чтобы дольше не тупились ножи и чтобы они при резании не делали скачков от неравномерной плотности слоев дерева, что наблюдается у сосны. Около этого стола на стене прибывают вешалки для патронов. На других столах располагают в порядке очередности работ шерфовальную машину, спускающую края частей заготовки и швейные машины. Часть места оставляется работе на машинках, вставляющих блочки. Для рабочих должно быть соответствующее количество табуреток, так как работают в сидячем положении.

Кроме этого оборудования в мастерской необходимо иметь один—два шкафа, где складывается материал и заготовка.

Кроме описанных раньше ручных инструментов в заготовочном деле употребляются также ручные, ножные и приводные машины и машинки.

**Шерфовальная машина** (показана на рисунке 20.) Это приводная машина германской фирмы Пелер и К<sup>о</sup> марки «Фортуна». Она хорошо, ровно и



быстро спускает края как прямые, так и изогнутые, особого ухода не требует и по цене доступна каждой артели; стоимость около 200 р.

**Плоская швейная машина** (показана на рисунке 21). Название плоская она имеет по форме нижней платформы. На ней можно сшивать части только в распластанном виде. Машина имеет цилиндрический качающийся челнок со шпулькой, на которую наматывается большое количество ниток. Длина платформы — 52 см.

Расстояние от основания до иглы 25 с половиной см, от платформы до нижней стороны рукава 16 см. Машина прижимает материал к платформе лапкой. Число оборотов в минуту — около 900.

Стоимость около 150 рублей.

**Швейная машина с рукавом** (показана на рисунке 22). Вместо плоской платформы машина имеет цилиндрический рукав, на котором и происходит работа. На этой машине удобно пришиваются к берцам со-



Рис. 20. Шерфовальная машина «Фортуна».



Рис. 21. Плоская швейная ножная машина.

юзки. Размеры и устройство машины одинаковы с плоской машиной. Разница будет лишь в том, что вместо лапки она снабжена прижимным колесом, делающим работу очень удобной в случае изогнутых швов. Машина имеет запасную плоскую платформу, которая надевается на рукав, когда это требуется. Стоимость около 175 руб.

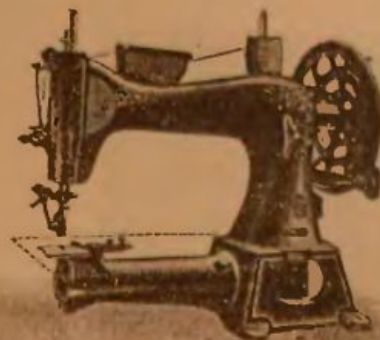


Рис. 22. Швейная машина с рукавом.

**Швейная машина «Колонка»** (показана на рисунке 23). У нее рабочая площадка находится на колонке вышнюю в 28 см. На ней хорошо строчить заготовку в любом виде.

Челнок у машины с колонкой вмещает еще большее количество ниток, чем у предыдущей машины и работает в горизонтальном направлении. Горизонтальным называется такое направление, какое имеет поверхность воды, налитой в стакан.

На этой машине, кроме обычных заготовочных работ, может производиться и строчка задников у сапог. Стоимость машины — 200 руб.



Рис. 23. Швейная машина «Колонка».



**Машина для обметывания петель.** По каталогу имеются два вида петельных машин для обметывания петель на коже без закрепки № 23-1 и с закрепкою—автоматической остановкой по изготовлению петли—№ 23-4. Стоимость около 250 руб.

Кустарные заготовочные мастерские обычно бывают небольшого размера. Если мы оборудуем мастерскую тремя швейными машинами и одной шерфовальной, то она будет в состоянии ежедневно выпускать около 300 пар заготовок для вытяжки, для башмака на резине или для полусапог. Чтобы выполнить указанную работу, нужно 7—8 человек рабочих. Размер мастерской для такого предприятия будет следующий: длина 6 метров, ширина—5 метров, и высота—3 метра. Швейные и шерфовальную машины придется поставить на общий стол и работать от привода, для чего потребуется мотор в полторы лошадиных силы, причем около полсилы будет в запасе на случай постановки еще одной швейной машины.

Перечисленные здесь четыре вида швейных машин дают возможность производить всякие работы по сшиванию отдельных частей заготовки, подшивке подклеек, вшиванию ушков, строчке задников, обшивке тесьмой краев заготовки.

Кроме швейных машин, в заготовочной имеются мелкие ручные машины для вставления блочков, пуговиц, крючков, показанные на рисунках 24 и 25.

Количество швейных машин в заготовочной зависит от размеров предприятия и рода вырабатываемой заготовки.

#### **САПОЖНАЯ МАСТЕРСКАЯ.**

В сапожной мастерской производство разбивается на три группы. К первой группе относятся подгото-

вительные работы: кройка, выколачивание, спускание, выравнивание; ко второй—собственно пошивочные работы и к третьей—отделочные. Трудность выполнения этих работ в каждой группе и значение их неодинаковы. Одни работы могут делать ученики, другие полу-



Рис. 24. Вставка блочков.

квалифицированные рабочие-подмастерья и третьи—только опытные мастера. В каждой группе указанных работ при артельной организации труда должны быть рабочие той и другой квалификации. Мастер руководит подмастерьями и учениками. В небольшой ар-

тельной мастерской мы имеем только три таких группы, руководимых мастерами. Один мастер кроит нужные части, а подмастерье и ученики под его руководством готовят их к дальнейшим работам выколачивают—выравнивают—спускают—ссучивают дратву. Другой мастер, имея под рукою двух хороших помощников-подмастерьев и учеников, делит с ними пошивочные работы—стачивание заднего шва у сапог, подшивание поднаряда, вставление и строчку задника, затяжку,



Рис. 26. Вставка пуговиц.

вшивание стельки, накладывание и прикрепление подошвы, прибивание набойки. Третий мастер занимается со своими подручными отделкой сшитой обуви.

Такое разделение труда на группы подобно отделениям механической фабрики в артельной мастерской в точности соблюдаться, конечно, не может. Излишек рабочей силы по одной группе перебрасывается в другую, если он получится. В каждой группе при развертывании производства и увеличении числа членов артели проводится дальнейшее разделение труда.

## Оборудование сапожной мастерской.

Сапожная мастерская должна быть просторной, светлой, теплой и хорошо вентилируемой. Инвентарь такой:

**Верстаки.** Верстаки—это обыкновенные деревянные столы размером около 2 метров на 90 см и высотой около 60 см. Они имеют полку внизу, ящички для инструментов и борты на краях крышки, чтобы инструменты и другие предметы не сваливались на пол.

**Табуретки и липки.** Табуретки и липки для сапожников делаются круглые с набитой на краях их кожей вместо крышки. Липки—это липовые кадочки без дна—с кожей для сиденья.

**Шкафы.** Шкафы для хранения запасных инструментов, материалов и готовых изделий—один или два—размером 2 м на 2 м при ширине около 50 см.

**Полки.** Полки для складывания колодок делаются деревянные, шириною около 35 см.

**Стол для кройки.** Столы для кройки подошвы полувала, выкраивания поднаряда и других частей обуви делаются с крышкой из липовых досок, размером  $1\frac{1}{2}$  м на 3 м.

**Машинное оборудование для частично механизированной кустарной обувной мастерской.**

**Вальцы.** Вальцы для уплотнения кожи, заменяющие ручное выколачивание молотком, показаны на рисунке 26. Они имеют два чугунных вальца, двойной рычаг с грузом и деревянный стол, поддерживающий проходящую через вальцы кожу. Машина вальцует не только ровную кожу, но расправляет, разглаживает



и равномерно уплотняет вороток, лапы, маклоки. Вальцев есть три номера:

	№ 1	№ 2	№ 3
Длина вальцов . . . . .	76 см	100 см	120 см
Длина машины . . . . .	135 »	160 »	180 »
Ширина . . . . .	110 »	135 »	135 »
Вес нетто . . . . .	650 кг	950 кг	1 000 кг
Потребная сила . . . . .	около	1 лош. сил.	
Число оборотов в минуту . . . . .	»	100	
Диаметр шкива . . . . .	»	400 мм	
Ширина . . . . .	»	90 »	

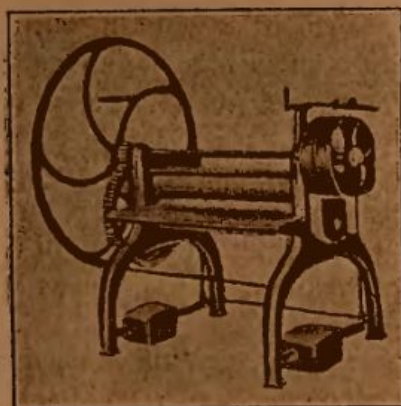


Рис. 26.  
Вальцы для уплотнения кожи.



Рис. 27.  
Двойная машина.

Машина бывает приводная и ручная. Производительность приводной машины около 800 пар в день. Стоимость приводной машины около 200 р., ручной около 100 р.

**Двойная машина**—показана на рисунке 27. Она служит для спускания бахтармы, выравнивания толщины подошв, стелек и прочих частей обуви и разрезания кожи пополам по толщине. Машина имеет регулятор для установления желаемой толщины в мил-

лиметрах снимаемого шпика и снимаемой кожи. Производительность приводной машины 800 пар. Двойных машин 4 номера:

	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4
Ширина пожа . . . . .	18 см	25 см	32,5 см	48 см
Длина машины . . . . .	63 »	69 »	75 »	93 »
Ширина . . . . .	48 »	48 »	48 »	48 »
Вес нетто . . . . .	75 кг	80 кг	85 кг	95 кг
Потребная сила . . . . .	$\frac{1}{12}$ лош. силы.	$\frac{1}{10}$ лош. силы.	$\frac{1}{10}$ лош. сил.	$\frac{1}{8}$ лош. сил.
Число оборотов в минуту . . . . .	100	90	80	80
Диаметр шкива . . . . .	—	330 мм	—	—
Ширина шкива . . . . .	—	60 »	—	—

Стоимость машины около 160 руб.

**Штамп.** Штамп для выкраивания разных частей обуви, например, подошвы, стелек,—показан на рисунке 28. Для штамповки имеются особые ножи-резакки, показанные на рисунке 29. Режущая часть их сделана в форме подошвы, набойки, задника или других частей обуви. Такой штамп может в день выштамповать от 800 до 1 000 пар подошв. Шапмы бывают разных размеров:

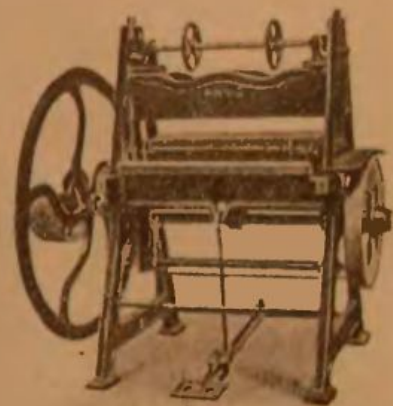


Рис. 28. Эксцентрикый штамповочный пресс для подошв или механического привода.

	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4
Длина . . . . .	125 см	140 см	145 см	180 см
Ширина . . . . .	120 »	135 »	135 »	135 »
Вес нетто . . . . .	520 кг	605 кг	720 кг	840 кг

	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4
Потребная сила . . . . .	$\frac{1}{3}$ лощ. силы.	$\frac{1}{3}$ лощ. силы.	$\frac{1}{3}$ лощ. силы.	$\frac{1}{3}$ лощ. силы.
Число оборотов в минуту . . . . .	—	100	—	—
Диаметр шкива . . . . .	—	320 мм	—	—
Ширина шкива . . . . .	—	65 »	—	—

Стоимость штампа около 450 руб.



Рис. 29. Ножи-резаки для штампа.

**Машина «Фортуна» для спускания задников и закладок** — приводная (показана на рисунке 30). Кроме задников на ней можно стесывать геленки, края стелек, половинки листиков для каблучков и другие части обуви. Вращающийся колоколообразный нож оттачивается во время работы особым точильным приспособлением, благодаря чему машина не знает простоя, вызываемого точкой ножа. Машина установлена на колонке. Производительность ее около 800 пар в день.

Длина машины . . . . .	40 см
Ширина . . . . .	40 »
Вес нетто . . . . .	150 кг
Потребная сила . . . . .	$\frac{1}{2}$ лощ. силы.
Число оборотов в минуту . . . . .	200
Диаметр шкива . . . . .	220 мм
Ширина шкива . . . . .	60 »

Стоимость около 300 руб.

**Машина для клеймения подошв** — приводная (показана на рисунке 31). Ею ставят номера обуви на подошвах и других частях обуви после штамповки. Производительность ее около 1 200 пар в день.

Длина машины . . . . .	50 см
Ширина . . . . .	30 »
Вес . . . . .	55 кг
Потребная сила . . . . .	$\frac{1}{2}$ лощ. силы.
Число оборотов в минуту . . . . .	200
Диаметр шкива . . . . .	105 мм
Ширина шкива . . . . .	50 »

Стоимость около 250 руб.

**Машина для вырезывания и стесывания узких лент кожи на крацы обводки, ранты** (показана на рисунке 32). Машина равномерно вырезывает из цельной кожи ленты желаемой длины и ширины. Отрезная полоска особым ножом одновременно режется наискось и из одного куска получаются две ленты.

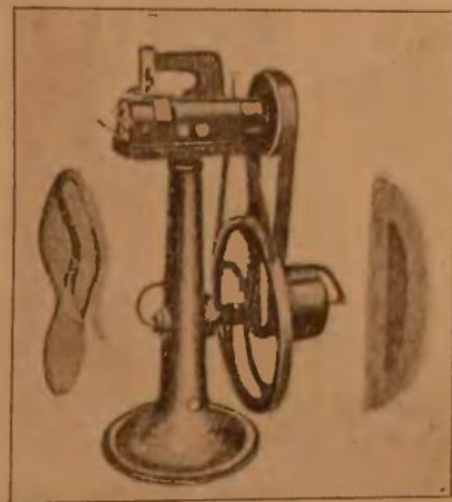


Рис. 30. Машина «Фортуна» для спускания задников.

Длина машины . . . . .	60 см
Ширина . . . . .	60 »
Вес нетто . . . . .	160 кг



Потребная сила . . . . .	$\frac{1}{10}$ лощ. силы
Число оборотов в минуту . . . . .	150
Диаметр шкива . . . . .	300 мм
Ширина шкива . . . . .	60 »

Стоимость около 100 руб.

**Деревянно-шпильчатая машина** (показана на рисунке 33). Она одинаково хорошо шпилькует подошву у тяжелой обуви и у легких ботинок и туфель. Шпильковка делается в два ряда, а в геленке в три, причем одновременно срезаются начисто гвозди внутри обуви. Производительность деревянно-шпильчатой маш. от 160 до 400 пар в день.

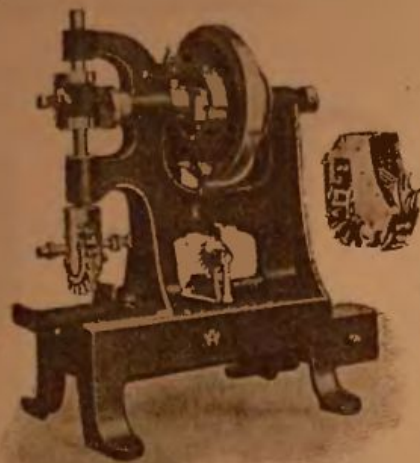


Рис. 31. Машина для клеймения подошв.

Длина машины . . . . .	100 см
Ширина . . . . .	100 »
Вес нетто . . . . .	400 кг
Потребная сила . . . . .	$\frac{4}{10}$ лощ. силы.
Число оборотов в минуту	550
Диаметр шкива . . . . .	180 мм
Ширина шкива . . . . .	45 »

Стоимость около 1 200 руб.

**Машина для сборки и скрепления каблучков** (показана на рисунке 34). Отдельные соединенные каблучные ли-



Рис. 32. Машина для вырезывания и стесывания узких лент кожи на кромцы, обводки и ранты.

стики, вложенные в аппарат этой машины выравниваются двумя боковыми и одной задней направляющими пластинками. Скрепление листиков происходит гвоздями одним или двумя сверху и несколькими снизу. Для вбивания нижних гвоздей машина имеет особое приспособление. Производительность машины 1 200 пар в день.



Рис. 33. Деревянно-шпильчатая машина.

Длина машины . . . . .	75 см
Ширина . . . . .	75 »
Вес нетто . . . . .	332 кг
Потребная сила . . . . .	$\frac{2}{10}$ лощ. силы.

Число оборотов в минуту . . . . .	150
Диаметр шкива . . . . .	580 мм
Ширина шкива . . . . .	70 "

Стоимость около 500 руб.

*Каблучный пресс ручной с маховиком* (показан на рисунке 35).



Рис. 34. Машина для сборки каблучков.

Длина машины . . . . .	100 см
Ширина . . . . .	75 "
Вес нетто . . . . .	200 кг
Потребная сила . . . . .	1 рабочий
Производительность . . . . .	160 п. в день

Стоимость около 100 руб.

*Отделочная машина* (показана на рисунке 36 и 37). Она имеет фрезировочный аппарат для уреза



Рис. 35. Каблучный пресс с маховиком (ручной).

геленка и каблучка, который состоит из фрезеров урезного, каблучного и точильного камня; пневматический аппарат для подошвы, геленка и набойки, тепловой полировочный фумельный железный аппарат, подогреваемый спиртом или газом, аппарат для стекления каблучков и подошв и щеточный аппарат. На этой машине можно производить все отделочные работы.

Размеры ножной машины:

Длина . . . . .	100 см
Ширина . . . . .	100 "
Вес . . . . .	150 кг

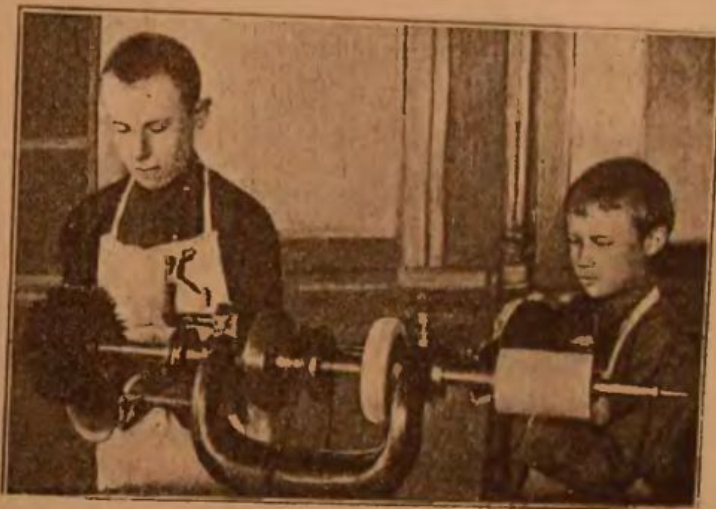


Рис. 36. Комбинированная отделочная машина (ножная).

Размеры приводной машины:

Длина . . . . .	200 см
Ширина . . . . .	70 "
Вес . . . . .	280 кг
Потребная сила . . . . .	$\frac{1}{23}$ л.с. силы



Число оборотов в минуту . . . . .	1 300
Диаметр шкива . . . . .	160 мм
Ширина шкива . . . . .	60 "

Стоимость машины приводной около 1 000 руб., ножной около 500 руб.

Перечисленные здесь 10 обувных машин составляют все оборудование и стоят все вместе около 5 160 руб. Их можно выписать через Всесоюзпромсоюз из Германии. Для этого необходимо сделать заблаговременно заявку в импортный отдел Всесоюзпромсоюза, который для выполнения заказа включит ее в свой план.

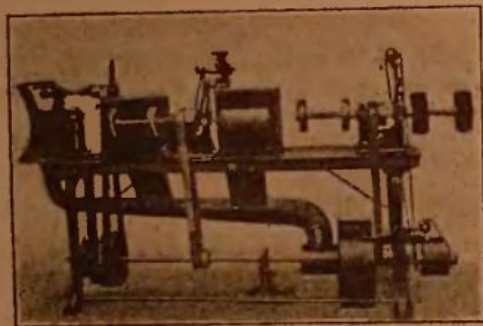


Рис. 37. Отделочная комбинированная машина (приводная).

Машины для мастерских, изготавливающих рантовую обувь или сандалии, будут иные. Там прежде всего придется ставить машины, подшивающие подошву, а не подбивающие ее гвоздями. Кроме того мастерскую рантовой обуви полезно снабдить машинками для производства риса на подошве и на стельке.

Приложенный в конце книги план механизированной сапожной кустарной мастерской дает о ней полное и ясное представление. Мастерская рассчитана на 140 человек с производительностью 1 000 пар в неделю.

## НОГА И ГИГИЕНА ОБУВИ.

### Строение человеческой ноги.

Чтобы сознательно и разумно изготовлять обувь, надо знать строение ноги.

Нога состоит из костей, соединенных между собою и покрытых мускулами, первами, кровеносными сосудами и кожей. Ступня и голень ноги имеют 28 ко-

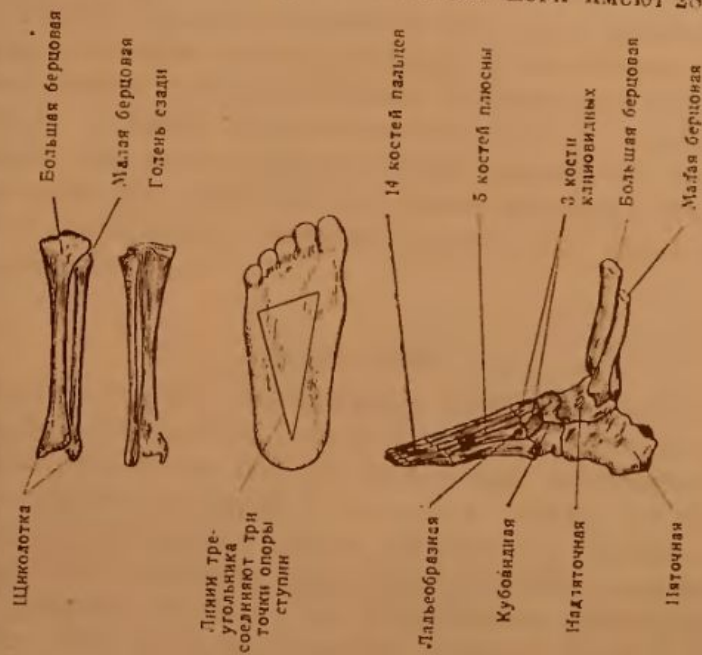


Рис. 38. Кости ступни и голени.

стей, из которых в голени две кости, а в ступне 26 костей. Кости эти показаны на рисунке 38 и прежде чем читать дальше, нужно запомнить их название и расположение.

## Форма и размеры ноги.

Форму ноги определяют ширина перстов в пучках, пальцевая дуга, ширина пятки и длина ступни.

Если поставить несколько ног в один ряд и сравнить их, то окажется, что у одних подъем круче, у других положе. Линия, определяющая эту крутизну или пологость, называется гребнем ноги. Он лежит ближе к стороне большого пальца и идет от голеностопного сустава. Кривая линия гребня, определяя форму ступни сверху, зависит от расположения двух точек — передней точки голеностопного сустава и высшей точки гребня между второй клиновидной и второй плюсневой костью. Этими двумя точками и определяется форма ноги сверху. Далее ширину ноги поверх щиколоток в самом узком месте, называемую линией прохода, определяет кривизна Ахиллесова сухожилия, начинающегося от пяточного бугра и уходящего в мышечный пучок икры. Кроме того Ахиллесово сухожилие и высота щиколоток над плоскостью опоры дают форму ноги сзади и с боков. Наконец толщина икры определяет форму голени.

Приведенные сведения о форме ноги дают указания на то, какие размеры и какую зарисовку мы должны иметь, чтобы правильно шить обувь. Измерить нужно: 1) длину ступни от крайней задней точки пятки до передней крайней точки большого пальца; 2) объем перстов в пучках; 3) объем ноги в месте высшей точки гребня, называемый прямым подъемом; 4) объем ноги во взъеме через пятку, называемый косым подъемом; 5) объем голени в проходе, иначе берцы; 6) объем голени на месте верхнего канта обуви (на высоте

по желанию заказчика); 7) объем икры при пошивке сапог.

## Зарисовка ступни.

Ступня обчерчивается на бумаге. Карандаш, которым обчерчивают ступню, срезают по всей длине с одной стороны так, чтобы графит его обнажился. Это делается для избежания ошибки, происходящей, когда не принимают во внимание толщину карандаша от края до графита.

Ногу для обрисовки ставят на лист белой бумаги и, держа карандаш перпендикулярно к поверхности бумаги, обводят очертание ступни. Одновременно с этим обводят и места соприкосновения ноги с плоскостью бумаги. Для этого карандаш держат острием под ногу, насколько это возможно. На бумаге получится внешнее и внутреннее очертание ступни, как видно на рисунке 39.

## Снятие мерки.

Мерку снимают сапожным сантиметром, то есть тесьмой, длиной в 56 см и шириною около полутора см. На одной стороне этой тесьмы нанесены см, а на другой — деления в штихах. Штих равен приблизительно двум третям см. Обычно у нас в СССР в штихах мерится длина ступни, а остальные размеры берутся в см. Всеобщее же распространение штих имеет за границей. Снимают мерку и сапожной рулеткой. Это — стальная, свертывающаяся лента, шириною в 5 мм с нанесенными на обеих сторонах делениями в см и штихах.

Мерка снимается, как показано на рисунке 39, с правой ноги, обутой в чулок или носок. Однако каждого заказчика надо спрашивать, пет ли у него большой

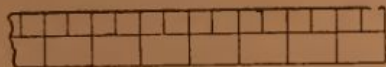


разницы в ногах. Если есть, то необходимо снять мерку с обеих ног.

**Длина ступни.** Один конец ленты накладывают на середину задней части стопы, то есть на крайнюю заднюю точку пятки, и доводят ленту сверху большого пальца до его конца. Цифра на сантиметре в этом месте покажет длину ступни. Полученная мера окажется немного больше длины ступни, полученной при зарисовке.



сантиметры



штыки

Рис. 39. Зарисовка ступни. Снятие мерки.

**Прямой подъем.** Мерка накладывается через носочной свод стопы в точке его наибольшей высоты, примерно около заднего отростка плюсневой кости мизинца, и высшую точку пожного гребня.

**Косой подъем.** Мерка накладывается через пятку и углубление голеностопного сустава. Мерка снимается, когда пятка приподнята на высоту заказываемого каблука. При снятии же мерки для сапог нога держится на весу с опущенной вниз ступней.

**Берцы.** Берцы обмериваются в самом тонком месте голени тотчас же поверх щиколоток.

**Размер верхнего канта.** Размер верхнего канта получается обмериванием ноги в месте предполагаемой высоты обуви.

**Объем икры.** Икра измеряется в месте наибольшей толщины.

Мерка накладывается во всех перечисленных случаях совершенно свободно, не стягивая ноги.

После снятия мерки на зарисованной ступне отмечаются крестиками все замеченные на ноге возвышения и мозоли.

Полученные размеры записываются в книгу мерок, причем к ним приходится делать некоторые прибавки на расширение ноги при ходьбе. Прибавки эти, найденные на основании многолетнего опыта будут таковы: для длины ступни четверть см, перстов 1 см, прямого подъема четверть см, косого подъема половина см. Однако в зависимости от материала, из которого шьется обувь, они могут быть немного больше или меньше.

Обувь, сшитая из легких материалов, легко растягивающаяся под давлением ноги, требует меньше прибавки, чем грубая яловочная обувь. Мастер независимо от приведенных цифр на основании своего опыта и качества материала должен знать, делать ли ему прибавку и какую. Прибавки в длину зависят еще от формы носа. Снятые мерки записываются в определенном порядке: длина ступни — объем в пучках — прямой подъем — косой подъем — берцы — верхний кант — икра.

### Гигиена обуви.

Теперь установлено, что много болезней ног у человека бывает от тесноты обуви и несоответствия ее с формой ноги. Поэтому прежде всего гигиена обуви требует ее правильного размера. Обувь не должна теснить ногу, но и не должна быть слишком простор-

ной. Для этого впереди пальцев должен быть некоторый запас в длине; форма носа должна соответствовать пальцевой дуге; пучки должны находиться немного впереди пучков ноги; в переходе у верха не должно быть складок, и кожа должна плотно прилегать к ступне, но не подпирать ее; плоскость пятки должна быть параллельна полу; в подъеме должен быть свободный проход.

Значит негигиеничной надо считать обувь с узким носом, сжимающим пальцы, вследствие несоответствия формы носа пальцевой дуге, обувь с высоким каблуком выше 3 и 4 см. Такой каблук имеет ничтожную плоскость опоры и изменяет при ходьбе правильное положение голени.

Кроме этого летом, в жаркую погоду, когда нога выделяет большое количество пота, обувь должна быть легкой и хорошо пропускающей воздух, чтобы была свободная вентиляция. В противном случае нога будет подпирать между пальцами, что очень болезненно. Для лета поэтому больше всего подходит обувь из светлой парусины, цветного шевра, цветного легкого хрома и сафьяна, а по форме полуботинки, туфли, чупяки, сандалии. Последние хотя и шьются из яловочного товара, но, имея продухи, особенно пригодны для лета. Цвет обуви также имеет значение. Светлые цвета отражают большое количество света, вследствие чего нога, одетая в цветную обувь, нагревается и выделяет пота значительно меньше, чем это бывает при черной обуви. Зимой в холодное время обувь не должна пропускать наружного воздуха, чтобы быть теплее. Толстая подошва войлочная или пробковая простилка, плотный верх из яловочного товара и черного хрома хорошо утепляют обувь. По форме же для зимы подходят больше всего сапоги, ботинки, высокие гетры.

## КОЛОДКА.

Чтобы шить по снятой мерке обувь, надо иметь колодку — копию ступни. Колодки делаются из сухого дерева березы или клена на специальных колодочных фабриках или кустарями колодочниками.

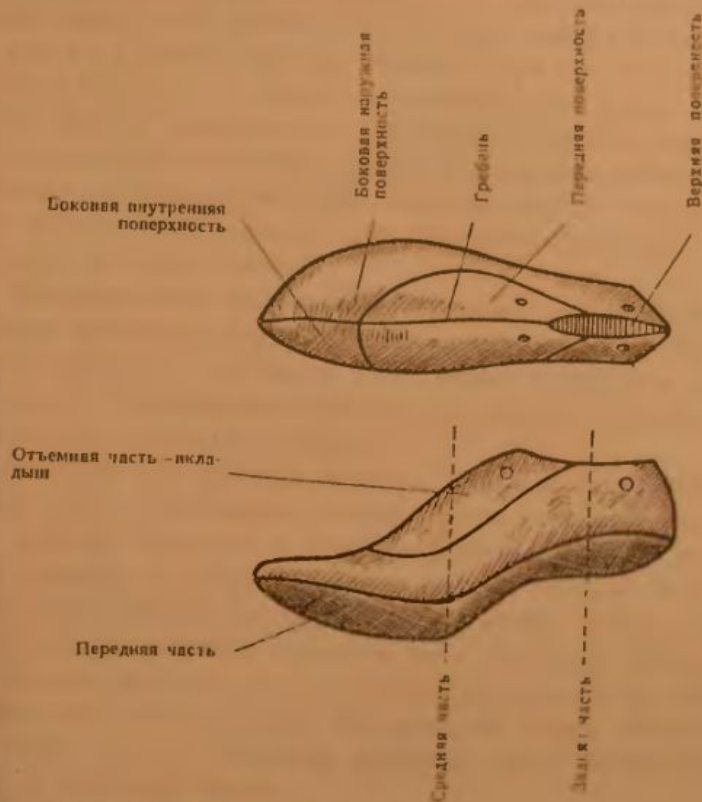


Рис. 40. Колодка в ее части.

На рисунке 40 показано на какле части разделяется колодка. В основной части колодки на 2 см ниже верх-



ней поверхности провертывается поперечное отверстие, через которое продевается веревка. За эту веревку колодку вытаскивают из готовой обуви. Приподнятая вкладыш клином можно увеличить крутизну подъема.

В колодках для медно-шпильчатой обуви на подошву набивается железная пластинка, у которой имеются три отверстия—в пятке, на середине и впереди. Через эти отверстия стелька прикрепляется к колодке тексом.

При работе изящной обуви кроме описанной рабочей колодки употребляется еще отделочная колодка. Когда обувь сшита, то из нее вынимают рабочую колодку и взамен ее вставляют другую отделочную, которая более свободно входит в ботинок. Цель этого—облегчить вытаскивание колодки из отделанной обуви, так как, если вынуть рабочую колодку, туго обтянутую верхом ботинка, то можно легко измять обувь. Отделочная колодка вытаскивается легко.

Для некоторых широких видов обуви: чупяк, домашних туфель, детских гусарок употребляются прямые колодки или одинаковые для правой и левой ноги.

В обувном производстве имеются еще правила, на которых правится готовая сшитая обувь. Правила имеют форму ноги и делаются разборными. Они состоят из переды, передней и задней боковин и клина, как видно на рисунке 41.



Рис. 41.  
Правила для сапог.

## Колодки по видам вырабатываемой обуви.

В зависимости от видов обуви различают колодки сапожные, ботиночные, туфельные, сап-дальные и ботичные—для женских бот.

**Сапожные колодки.** Сапожные колодки отличаются грубостью своего внешнего вида, широкой периферией, довольно толстым гребнем и прямой линией задней части. Они делятся на колодки для рабочего сапога с тупым прямым носом, гражданского форменного с широким слегка приподнятым носом, фасона полубульдог, хромового и другого сапога из нежных сортов кожи с широким приподнятым носом, фасона бульдог и большим изгибом задней линии, и на колодки для детских сапог подобных по форме колодкам рабочих сортов.

**Ботиночные колодки.** Ботиночные колодки имеют более изящную форму, более тонкий гребень и верх. Они делятся на мужские штиблетные, женские и недомерок. Штиблетные колодки для рабочих ботинок и городских штиблет—разные.

Колодки для рабочих ботинок от колодок для рабочих сапог отличаются только более тонким гребнем и верхом. Колодки к городской обуви дробятся еще на фасоны: с широким носом фасона бульдог, полушироким фасона полубульдог и венский фасон. Недомерочные колодки делаются все с широким носом.

Фасоны женских колодок такие: широкий нос для яловочной обуви, узкий нос, венский фасон. Недомерочные девичьи колодки делаются, как и мальчишковые с широким носом.

**Туфельные колодки.** Туфельные колодки отличающиеся еще большим изяществом, чем ботиночные, имеют одинаковые с ними фасоны.

Несколько особо стоят колодки для гусарок и чувак. Они делаются прямыми.

**Сандальные колодки.** Эти колодки имеют плоскую подошву, широкий нос и широкий перед в пучках.

**Ботинные колодки.** Колодки для женских бот делаются высокими, а по фасонам носа и каблука соответствуют дамским.

### Колодки по высоте каблука.

На одну и ту же колодку нельзя шить обувь с разной высотой каблуков. Поэтому все перечисленные виды колодок, кроме безкаблучных, дробятся далее по высоте каблука. Если поставить колодку на стол, приподнять ее заднюю часть так, чтобы нижняя пяточная плоскость была параллельна плоскости стола, то будет видно, для какой высоты каблука предназначена колодка. Расстояние между столом и пяткой колодки равно высоте каблука. Различают колодки для низкого каблука от 1 до полутора см, для среднего от полутора до 2 см и для высокого от 2 см и выше.

### Размеры колодок по возрастам и полу.

#### Колодки для легкой обуви.

	Длина ступни в штихах	Длина ступни в см
Мало-детские . . . . .	от 18 до 23	от 12 с полов. до 16
Детские . . . . .	» 24 » 29	» 16 » 19 с полов.
Недомерок (мальчицкого и девичья) . . . . .	» 30 » 37	» 20 » 25
Дамские . . . . .	» 33 » 41	» 22 » 28
Мужские . . . . .	» 35 » 45	» 25 » 30

Кроме этих основных делений различают среди колодок недомерка колодки мальчижковые и девичьи. Раз-

меры мальчижковых колодок считаются от 30 до 37, а девичьих от 30 до 35. Размеры мужских колодок переходят в дамские и наоборот. Точно так же переходят в дамские и размеры колодок недомерка. Точных разграничений по возрастам и полу для размеров колодок к легкой обуви дать нельзя.

### Колодки для сапог.

	Длина ступни в см
Детские . . . . .	от 18 до 20
Недомерок . . . . .	» 21 » 22
Средние . . . . .	» 23 » 25
Крупные мужск. . . . .	» 26 » 31

Размеры, обозначающие длину следа колодок в штихах, называются также их номерами. Так, говорят номер 44 или 35, что значит — длина следа колодки равняется 44 или 35 штихам.

Размеры кустарных сапог принято обозначать по длине подошвы в см, а отсюда и номера сапожных колодок понимаются как размер их следа тоже в см.

### Полноты колодок.

Ноги при одной и той же длине следа могут быть различны по ширине в пучках и иметь неодинаковый подъем. Колодки тоже должны в одном номере иметь несколько полнот. В обувном деле бывает в разных местах принято различное количество полнот. Всего их считают 7, однако на практике применять все полноты не приходится. Армейскую обувь шьют на 5 полнот, некоторые обувные фабрики работают на 4 и на 5 полнот. Полноты обозначаются или буквами А, В, В и так далее, или же цифрами 1, 2, 3 и дальше.



### Выбор колодки по снятой мерке.

Для отдельного заказывающего лица сапожник прежде всего должен подобрать колодку, соответствующую зарисовке ступни и снятой мерке. Когда в мастерской много колодок всех номеров полнот и фасонов, сделать это нетрудно. Какая-нибудь из них обязательно подойдет к заказу. Но в кустарных мастерских обычно колодок бывает немного и чаще одной полноты. Поэтому выбирают сначала наиболее близко подходящую, а затем набивают на недостающие места кусочки кожи и сострагивают излишки, подгоняя колодку к требуемым размерам.

Выбирают колодки так: на зарисовку ступни ставят колодку так, чтобы задняя ее часть приходилась на крайнюю заднюю точку зарисовки. Угол между линией задней стенки колодки и плоскостью, на которую она поставлена, должен быть прямым. Когда это сделано, смотрят сверху, насколько колодка подходит к обрисовке. Если носок колодки при широком носе заказной обуви длиннее зарисовки на 1 или полтора см, а при узком — на 3 см — колодка подходит по длине. Если такого запаса нет, берут другую колодку. Затем смотрят, нет ли где заметных выступов зарисовки против колодки или наоборот. Если несоответствие невелико, то колодку выравнивают и подгоняют набивкой кожи или стесыванием. После этого ее обмеривают в прямом и косом подъемах, пучках и недостающую полноту добавляют кусочками кожи, набивая их то сверху, то с боков, стараясь при этом сохранить красивый фасон колодки. Где отмечены особые выступы или мозоли, также набивают кусочки кожи. При выборе колодки приходится принимать во внимание полноту

ноги и товар, из которого шьется обувь. Если нога очень мясиста, мерку можно немного убавить, особенно, если обувь шьется из мягкого товара. При твердом товаре и мясистой ноге мерка не изменяется. Когда нога костлявая, а товар твердый, мерку необходимо немного увеличить, если же товар мягкий, она остается без изменения.

Для массового производства обуви на основании изучения размеров и полнот составлены такие таблицы колодок.

Таблица размеров мужских колодок.

(в сантиметрах).

1 полнота.

Длина ступни по пяткам.	Объем в пучках.	Прямой подъем.	Косой подъем.	Берны (проход).
45	25,6 <sup>1)</sup>	26	36,5	24,6
44	25,3	25,6	35	24,3
43	25	25,3	34,5	24
42	24,6	25	34	23,6
41	24,3	24,6	33,5	23,3
40	24	24,3	33	23
39	23,6	24	32,5	22,6
38	23,3	23,6	32	22,3

<sup>1)</sup> Цифры влево от запятой обозначают целые сантиметры, цифра вправо от запятой обозначает десятые доли сантиметра.

Таблица размеров мальчиковых колодок.  
(в сантиметрах).

I полнота.

Длина ступни по штихам.	Объем в пучках.	Прямой подъем.	Косой подъем.	Берцы (проход).
Мальчиковые (средние).				
37	23	23,3	31,5	22
36	22,6	23	31	21,6
35	22,3	22,6	30,5	21,3
Мальчиковые (недомерок).				
34	21,6	22	29,5	20,6
33	21,3	21,6	29	20,3
32	21	21,3	28,5	20
31	20,6	21	28	19,6
30	20,3	20,6	27,5	19,3
Мальчиковые (детские).				
29	19,6	20	26,5	18,6
28	19,3	19,6	26	18,3
27	19	19,3	25,5	18
26	18,6	19	25	17,6
25	18,3	18,6	24,5	17,3
24	18	18,3	24	17

Таблица размеров дамских и девичьих колодок.  
(в сантиметрах).

I полнота.

Длина ступни по штихам.	Объем в пучках.	Прямой подъем.	Косой подъем.	Берцы (проход).
Дамские.				
41	23,6	24	32,5	22,6
40	23,3	23,6	32	22,3
39	23	23,3	31,5	22
38	22,6	23	31	21,6
37	22,3	22,6	30,5	21,3
36	22	22,3	30	21
35	21,6	22	29,5	20,6
34	21,3	21,6	29	20,3
33	21	21,3	28,5	20
Девичьи (недомерок).				
35	21	21,3	28,5	20
34	20,6	21	28	19,6
33	20,3	20,6	27,5	19,3
32	20	20,3	27	19
31	19,6	20	26,5	18,6
30	19,3	19,6	26	18,3



Длина ступни по штихам.	Объем в пучках.	Прямой подъем.	Косой подъем.	Берцы (проход).
Деткие (девочки).				
29	19	19,3	25,5	18,3
28	18,6	19	25	18
27	18,3	18,6	24,5	17,6
26	18	18,3	24	17,3
25	17,6	18	23,5	17
24	17,3	17,6	23	16,6

Таблица колодок мало-детских.  
(в сантиметрах).  
I полнота.

Длина ступни по штихам.	Объем в пучках.	Прямой подъем.	Косой подъем.	Берцы (проход).
23	16	16,6	22	16,6
22	15,6	16,3	21,5	16,3
21	15,3	16	21	16
20	15	15,6	20,5	15,6
19	14,5	15,3	20	15,3
18	14,3	15	19,5	15

Для мало-детских применяется 3 полноты.

Чтобы получить таблицы 2-й, 3-й и 4-й полнот к цифрам в столбцах «Объем в пучках», «Прямой подъем» и «Берцы» (проход) надо прибавить по 0,3 см для чисел, десятые доли которых меньше половины единицы и по 0,4—для чисел, десятые доли которых больше половины единицы, а в графе «Косой подъем»—по 0,5 см.

Таблица размеров колодок для рабочих сапог.  
(в сантиметрах).

Длина следа в штихам.	1			2			3			4		
	Объем в пучках.	Прямой подъем.	Косой подъем.	Объем в пучках.	Прямой подъем.	Косой подъем.	Объем в пучках.	Прямой подъем.	Косой подъем.	Объем в пучках.	Прямой подъем.	Косой подъем.
38	23,2	24,1	33,5	23,8	24,7	34,1	24,4	25,3	34,7	25	25,9	35,3
39	23,6	24,5	34,2	24,2	25,1	34,8	24,8	25,7	35,4	25,4	26,3	36
40	24	24,9	34,9	24,6	25,5	35,5	25,2	26,1	36,1	25,5	26,7	36,7
41	24,4	25,3	35,6	25	25,9	36,2	25,6	26,5	36,8	26,2	27,1	37,4
42	24,8	25,7	36,3	25,4	26,3	36,9	26	26,9	37,5	26,6	27,5	38,1
43	25,2	26,1	37	25,8	26,7	37,6	26,4	27,3	38,2	27	27,9	38,8
44	25,6	26,5	37,7	26,2	27,1	38,3	26,8	27,7	38,9	27,4	28,3	39,5
45	26	26,9	38,4	26,6	27,5	39	27,2	28,1	39,6	27,8	28,7	40,2

(в сантиметрах).

Длина ступни в шти- хах. Объем пры.	45	44	43	42	41	40	39	38
1-я полнота . . . . .	41	40,5	40	39,5	39	38,5	36	34,75
2-я » . . . . .	41,5	41	40,5	40	39,5	39	37,5	36
3-я » . . . . .	42	41,5	41	40,5	40	39,5	38,5	37,25
4-я » . . . . .	42,5	42	41,5	41	40,5	40	39,75	38,5

Колодочное дело у нас в СССР находится почти целиком в руках кустарей. Где есть обувное кустарное производство, там имеются и кустари-колодочники. Кустарные колодки плохо отделяются, грубы на вид и имеют одну полноту. До революции колодки для городской обуви и форменных сапог выписывались обычно из-за границы. Теперь у нас есть две колодочные фабрики: в гор. Ржеве, принадлежащая катушечнo-челночному тресту и в Кимрах, построенная кимрским Сельпромсоюзом. Колодки этих фабрик по своему качеству, как показал опыт, вполне удовлетворяют запросы обувной промышленности.

## ЗАГОТОВОЧНЫЕ МОДЕЛИ.

### МОДЕЛИРОВАНИЕ.

Чтобы по мерке сделать заготовку, необходимо выкроить те части, из которых заготовка состоит. Кроют по моделям. Модели же изготавливаются по установленным многолетним опытом правилам, пользуясь меркой. Сначала вычерчивается основная модель — общее очер-

тание заготовки. Если заготовка делается из нескольких частей, эта основная модель разбивается на части. Без разбивки на части по основной модели обкраивается и заготавливается только вытяжка для сапог и вытяжной башмак под резину. Остальные заготовки состоят из нескольких частей.

Изготавливают модели или по колодке или при помощи вычерчивания по особым правилам. Моделирование по колодке проще, но оно не так точно. Вычерчивание называется графическим способом. Он верен и точен, но требует большой аккуратности, уменьшая чертить и берет больше времени.

### МОДЕЛИРОВАНИЕ ПО КОЛОДКЕ.

На лист белой бумаги боковой стороной, какой — безразлично, накладывается колодка, по которой, держа карандаш перпендикулярно к плоскости стола, зарисовывают ее очертание. Полученная фигура представляет очень грубо и неточно искомую модель. Прибавив внизу 1 см на затяжку, а сзади  $\frac{1}{2}$  см на шов и определив верхний край модели, мастер вырезывает ее, вновь подгоняет к колодке, обчерчивает и подкраивает пока, по его мнению, модель не будет соответствовать требуемому фасону. Далее он разбивает эту основную модель на отдельные части: берцы, союзку, руководствуясь определенными правилами и своим вкусом. Способ этот очень несовершенен и всецело зависит от искусства отдельных мастеров. В своей книге «Обувное производство» В. К. Флеров предлагает такой усовершенствованный способ моделирования по колодке. На колодке карандашом проводят границу между ее внутренней и наружной стороной. Делать это надо лентой, вырезанной из тол-



стой бумаги, которая служит линейкой. Вверху и внизу заднего изгиба колодки, ровно по середине ее зада, намечают две точки и наложив бумажную ленту проводят линию. Далее на передней поверхности колодки также берут две точки — одну по середине гребня, а другую по середине носка, а затем, наложив на них бумажную ленту и придавив ее к колодке, проводят по ней линию, как показано на рис. 42. Этими двумя линиями колодка разделится на две части — внутреннюю и наружную, или полевую. Последняя часть по своей поверхности будет несомненно больше первой. После этого, вырезав два куска бумаги, представляющие собой боковое очертание колодки, получаемое, как было описано выше, но с прибавкой кругом на



Нахождение средней линии колодки бумажной лентой



Насеченная выкройка наложена. Вид сверху



Насеченная выкройка наложена. Вид сбоку

Рис. 42. Снятие моделей с колодки.

загиб, насекают (надрезывают) их края. Насеченные выкройки накладывают на колодку поочередно с одной и другой стороны и прикрепляют к ней каждую четырьмя кнопками. После этого бумагу прижимают к колод-

ке так, чтобы она плотно ее облегла, чему способствуют насеченные края выкроек. По линии, делящей колодку на две части и по краю следа, обчерчивают насеченные концы бумаги, как можно видеть на рис. 42. Затем по полученной черте вырезают две модели, представляющие точные копии двух сторон колодки — наружной и внутренней. Так как стороны

колодки не одинаковы, то и модели, если наложить одну на другую, совпадать не будут. Средняя основная модель колодки вычерчивается по средней линии, проходящей между несовпадающими линиями контуров моделей двух половин колодки, когда они наложены одна на другой. Модель колодки, полученная указанным способом, довольно точна и по ней может быть построена основная заготовочная модель, а затем и модели деталей, если заготовка состоит из нескольких частей. Здесь придется прибегнуть уже к графическому способу построения, применение которого будет зависеть от знаний и искусства моделера. Зная методы графического построения в целом, всякий сможет применить их частично и в данном случае. Поэтому мы более подробно остановимся на этом методе графического построения основных моделей и разбивки их на детали. Последняя между прочим и может быть сделана только графически.

#### ГРАФИЧЕСКОЕ ПОСТРОЕНИЕ ОСНОВНЫХ МОДЕЛЕЙ.

Графическое построение моделей дает нам теоретически только вычерченный общий контур заготовки и ее частей. Однако кроить кожу по этим контурам еще нельзя. У них нет прибавки на загиб краев, на наложение одних частей на другие и на швы. Поэтому, исходя из вычерченных моделей, по ним готовят закройные модели, прибавляя в нужных местах некоторые определенные величины, установленные опытом.

Так, в яловочном товаре на задней шов рекомендуется прибавлять  $\frac{1}{4}$  см, в хромовых  $\frac{1}{8}$  см. На загиб прибавляется  $\frac{3}{4}$  см, на наложение у тех частей, на которые накладывают,  $\frac{3}{4}$  см. Самые закройные мо-



дели делаются или из картона или из фанеры. Края картонных моделей для прочности покрывают лаком или же окантовывают медной окладкой, что наиболее целесообразно.

### Модели для заготовки вытяжных сапог.

Строим прямой угол  $ABB$ —рис. 43. От точки  $B$  влево откладываем длину ступни—точка  $A$ . От точки  $A$  обратно откладываем  $\frac{1}{3}$  часть длины ступни—точка  $D$ . В точке  $B$  по вертикали  $BB$  откладываем высоту каблука 2 см—точка  $E$ . Точки  $D$  и  $E$  соединяем прямой и получаем линию приподнятого следа. В точке  $E$  под углом в  $42^\circ$  к линии приподнятого следа проводим линию косога подъема <sup>1)</sup>. В точках  $D$  и  $A$  проводим под углом в  $70^\circ$  к основанию  $AB$  прямые перстов и носа. По линии косога подъема от точки  $E$  откладываем половину его размера + 1 см—точка  $Ж$ , рис. 44. Из точки  $Ж$  на основание  $AB$  опускаем перпендикуляр и продолжаем его вверх. Получим переднюю линию модели. От точки  $D$  кверху по линии перстов откладываем  $\frac{1}{3}$  часть их объема—точка  $З$ . По линии носа от точки  $A$  откладываем  $\frac{2}{3}$   $AD$ —точка  $И$ . Точки  $З$  и  $И$  соединяем прямой—рис. 45. Прямую  $ЗИ$  с точкой  $Ж$  соединяем дугой, как показано на чертеже. На продолжении линии  $ЗИ$  от точки  $И$  откладываем 2,5 см—точка  $К$ . По линии  $ЗД$  вниз откладываем 2 см—точка  $Л$ . От точки  $E$  по диагонали откладываем вниз 1,5 см—точка  $М$ . Точки  $К—Г—Л—М$  соединяем кривыми, как показано на рис. 45. Линию  $ЖЕ$  делим пополам—точка  $Н$ , рис. 46.

<sup>1)</sup> Линия косога подъема проводится к линии следа при обуви без каблука под углом в  $40^\circ$ , с каблуком в 1 см под углом в  $41^\circ$ , с каблуком в 2 см под углом в  $42^\circ$  и так далее.

Из точки  $Н$  опускаем на  $AB$  серединный перпендикуляр и продолжаем его вверх. От точки  $Н$  по этому перпендикуляру откладываем вверх половину линии  $ЖЕ$ —точка  $О$ . Через точку  $О$  под углом  $84^\circ$  к серединному перпендикуляру проводим прямую до пересечения с передней линией—точка  $П$ . От точки  $П$  откладываем по проведенной линии половину размера

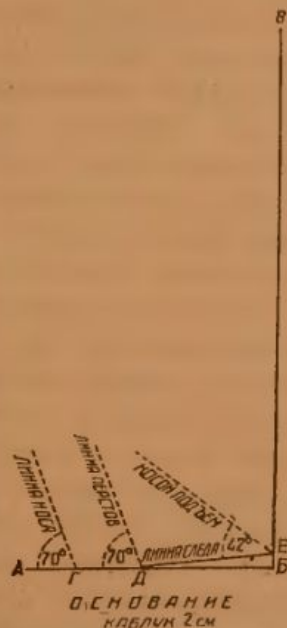


Рис. 43. Вычерчивание модели для вытяжных сапог—первая стадия работы.



Рис. 44. Вычерчивание модели для вытяжных сапог—вторая стадия работы.

косога подъема минус  $\frac{2}{3}$  см—точка  $P$ . Линия  $HP$  есть линия прохода. От точки пересечения серединного перпендикуляра с линией приподнятого следа  $C$  откладываем вверх размер косога подъема—точка  $T$ . Через точку  $T$  под углом  $84^\circ$  к серединному перпендикуляру



дикуляру проводим линию икры, до пересечения с передней линией — точка *У*. От точки *У* откладываем по линии икры половину ее размера плюс 1 см — точка *Ф*. От основания по серединному перпендикуляру отложим длину голенища 50—53 см — точка *Х*. Через точку *Х* проводим линию, параллельную линии икры, до пересечения с передней линией — точка *Ц*. От точки *Ц* по

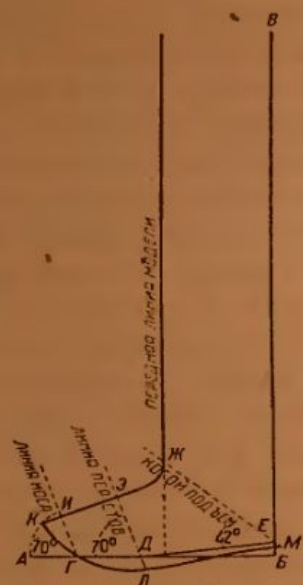


Рис. 45. Вычерчивание модели для вытяжных сапог — третья стадия работы.

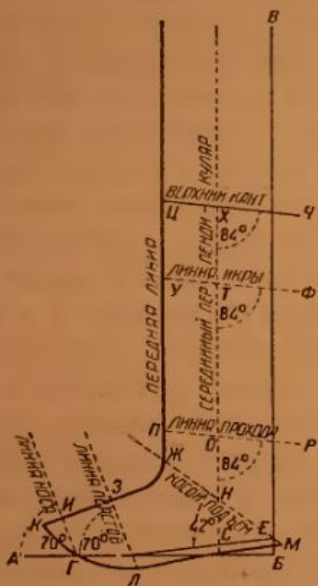


Рис. 46. Вычерчивание модели для вытяжных сапог — четвертая стадия работы.

проведенной линии верха откладываем размер икры — точка *У*. Точки *Ц*—*Х* и *У* соединяем прямой, а точки *У*—*Ф*—*Р* и *М* кривою линией, как показано на рис. 47. Чтобы верхний кант заготовки сделать с козырьком, от точки *У* откладывают вниз 2—4 см, а от точки *Х* вверх 1—2 см и полученные точки *Ш* и *Щ* соединяют

с точкой *Ц* эсобразной линией — рис. 47<sup>1)</sup>. После этого мы получим контур основной модели заготовки для 50—53 сантиметровых форменных гражданских сапог, показанную на чертеже. Что касается рабочих сапог, то форма модели для заготовки к ним отличается длиной голенища и его верхним кантом, который делается прямым без козырька. Модель заготовки для болотных сапог вычерчивается так же, как и для гражданских. Откладывается лишь большой размер голенища *СЭ*, а по верхнему канту берется половина размера бедра *ЮИ*, который всегда больше размера икры. Поэтому, начиная с 53 сантиметров, голенище у заготовки для болотных сапог идет раструбом. Модели заготовки для сапог средняка, недомерка и детского строятся или как для гражданских сапог или как для рабочих. По вычерчиваемым указанным способом моделям делаются закройные модели, по которым и подкраивают вытяжку.

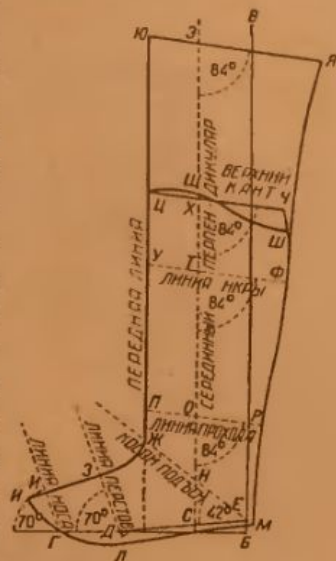


Рис. 47. Вычерчивание модели для вытяжных сапог — пятая стадия работы. Модель для рабочих сапог, для форменных и для болотных.

### Модель заготовки и ее деталей для прикройных сапог.

Основная модель заготовки для прикройного сапога вычерчивается так же, как и для вытяжного, но так как

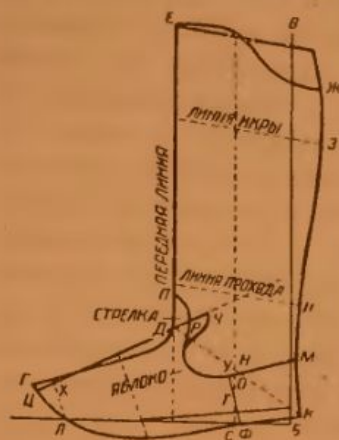
<sup>1)</sup> Эсобразной линией называется линия в виде латинской буквы эс — «S».

прикройный сапог состоит из двух частей переда и голенища, то нам необходимо основную модель разбить на части и показать, как они вычерчиваются.

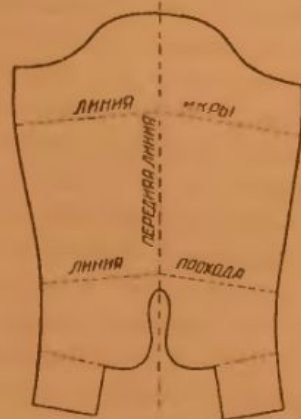
Мы имеем основную модель заготовки для 49-сантиметрового прикройного сапога ГДЕЖЗНКЛ — рис. 48, фиг. 1. От точки К откладываем вверх  $\frac{1}{4}$  размера прямого подъема — точка М. От точки пересечения линии косого подъема с серединным перпендикуляром — Н отложим вниз  $\frac{1}{2}$  см — точка О, от линии прохода по передней линии отложим вниз 2 см — точка П. Точки П и О соединяем кривою, как показано на чертеже, а точки О и М прямою (изгиб ОР называется «яблоком», а изгиб ПР «стрелкой» или «язычком»<sup>1)</sup>), после чего мы будем иметь модель для борта и голенища. Чтобы получить модель полуборта поступают следующим образом: отрезок серединного перпендикуляра ОС делят пополам — точка Т. От точки О влево отступают на  $\frac{1}{2}$  см — точка У. Точки У и Т соединяют прямой, которую продолжают до пересечения с нижней линией борта — точка Ф. Линия УФ и ограничит задний край полуборта. Чтобы вычертить модель невытянутого переда, точки Х и Д соединяют прямой, которую продолжают вправо и влево до пересечения с линией переда — точка Ц. Взяв в циркуль желаемую длину язычка (но не больше расстояния от точки Д до линии прохода), от точки Д по проведенной линии вправо намечают точку Ч. Точку Ч соединяют кривою с точкою У, как показано на рисунке. Полученная фигура Ц—Ч—У—Ф—Л и будет модель для передов прикраиваемых в невытянутом виде, как, напр., у хромовых сапог. На рисунке 48, фиг. 2, изображена модель при-

<sup>1)</sup> Для вычерчивания кривизны яблока и стрелки правила не имеется. Дело это предоставляется искусству и вкусу мастера.

кроенной голенища в развернутом виде. Эту модель легко получить, сложив две половинки модели голенища в предыдущем рисунке. Рисунок 48, фиг. 3, изображает модель невытянутого переда в развернутом виде.



Фиг. 1.  
Вычерчивание моделей для прикройных сапог.



Фиг. 2.  
Модель голенища.



Фиг. 3.  
Модель невытянутого переда.  
Рис. 48. Модели для прикройных сапог.

Модели заготовки и ее деталей для мужских штиблет.

Строим прямой угол АВВ (рис. 49, фиг. 1). От точки В откладываем длину следа — точка Г. От точки Г откладываем назад  $\frac{1}{3}$  размера следа — точка Д. От точки В



вверх откладываем высоту каблука 2 см — точка *E*. Точки *D* и *E* соединяем прямою и получаем линию приподнятого следа. В точке *A* под углом в  $42^\circ$  к линии приподнятого следа проводим линию косого подъема. В точках *G* и *D* под углом в  $70^\circ$  к основанию проводим прямые перстов и носа.

По прямой перстов откладываем  $\frac{1}{3}$  часть их объема — точка *Ж*; по прямой носа откладываем  $\frac{2}{3}$  линии *ДЖ* — точка *З*. По прямой косого подъема от точки *E* откладываем половину его размера плюс 1 см — точка *И*. Линию *ЕИ* делим пополам — точка *К*. Из точки *К* опускаем срединный перпендикуляр на основание. От точки *К* откладываем вверх  $\frac{1}{4}$  косого подъема = *ЕК* — точка *Л*. Через точку *Л* под углом в  $84^\circ$  к срединному перпендикуляру проводим линию прохода или берц, в мужских штиблетах совпадающую с линией верхнего канта. По этой линии в обе стороны от точки *Л* откладываем  $\frac{1}{4}$  размера берц точки *М* и *Н*. От точки *З* по продолженной линии *ЗЖ* откладываем 2,5 см — точка *О*. От точки *Д* по продолженной вниз линии *ЖД* откладываем 1,5 см — точка *И*. Линию *ЕД* делим пополам — точка *Р*. Из нее опускаем перпендикуляр на основание и на перпендикуляре откладываем 0,75 см — точка *С*. От точки *E* откладываем вниз 1 см — точка *Т*. Точки *О—Г—И—С—Т* соединяем кривою, как показано на рисунке. Точки *Т* и *И* соединяем эсобразной линией, точки *М—И—Ж* дугообразно кривою. После этого мы будем иметь основную модель для мужских штиблет, то-есть ботинок. По этой основной модели вычерчиваются модели для ботинок на резине вытяжных и прикройных и для ботинок на крючках.

**Заготовка на резине.** Для ботинок на резине верхний кант всегда бывает выше линии берц на 3—4 см. Поэтому сначала определяют и вычерчивают его. По

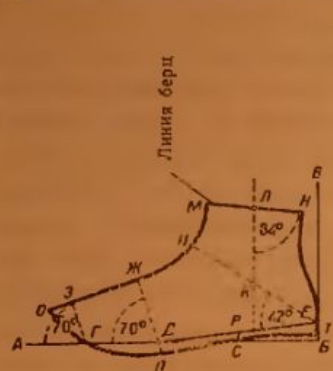
срединному перпендикуляру (рис. 49, фиг. 2) от основания откладывают высоту штиблет — точка *К* и через нее проводят линию, параллельную линии берц *МИ* до пересечения ее с передним перпендикуляром, опущенным из точки *И* на основание и продолженным вверх. По этой линии от переднего перпендикуляра откладывают отрезок равный  $LM + \frac{1}{2}$  см — точка *Ц*<sup>1)</sup>. От точки *Ц* откладываем по линии верха  $\frac{1}{2}$  размера верхнего канта — точка *Р*. Линию верхнего канта *ПР* делим на четыре части — точки *a* и *b*. Соединяем прямою точки *Ж* и *И*. Линию *ЖИ* делим пополам — точка *С*. Точку *С* соединяем с точкою *E* прямою, точку *Д* соединяем прямою с точкою *У*. Пересечение этих линий — точка *Ф* и укажет глубину резины. От точки пересечения переднего перпендикуляра с линией приподнятого следа *a* откладываем вправо  $\frac{1}{4}$  часть линии *ДЕ* точка *г* и от точки *г* по 1 см влево и вправо точки *d* и *e*. Точки *a—d* и *b—e* соединяем прямыми и вычерчиваем кривою линией нижнюю часть выреза для резины, как показано на рисунке. После этого мы будем иметь модель для тянутых мужских ботинок на резине. Чтобы вычертить модель кроеных тянутых ботинок поступают следующим образом (рис. 49, фиг. 3).

Точки *О* и *И* соединяют прямою, которую продолжают вправо. По левую сторону прямой *ОИ*, если смотреть от точки *О*, вычерчивают вторую половину модели. Передний язычок и часть задней кляуши, что заштриховано на рисунке, у второй половины модели наложится на первую половину. А потому эти части должны быть прикроены особо. На данном примере

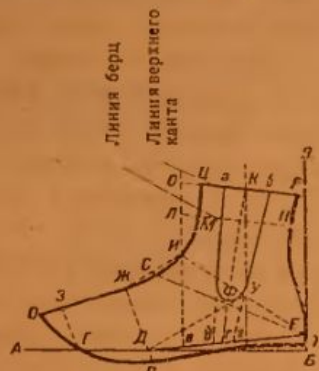
<sup>1)</sup> *LM* есть расстояние переднего перпендикуляра до передней точки линии берц.



модель для цельных красных штиблет на резине будет состоять из 3-х частей. У более низких ботинок, когда задняя яшюша второй половины модели не будет за-



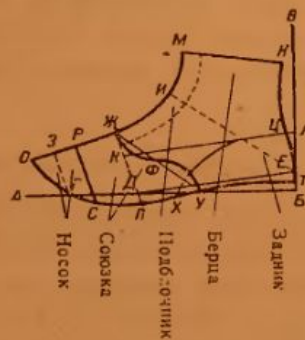
Фиг. 1.  
Основная модель.



Фиг. 2.  
Модель для вставных ботинок на резине.



Фиг. 3.  
Модель для вставных ботинок на резине.



Фиг. 4.  
Модель ботинок на крючках, с деталями.

Рис. 49. Штиблетные модели.

ходить на первую, модель будет состоять из двух частей. Указанная модель употребляется главным образом при хромовой заготовке для ботинок на резине.

**Заготовка на крючках и блочках.** Ботиночная заготовка на крючках состоит из нескольких частей, а именно: союзки, берца и носка. Союзка бывает цельная или круговая и деленая, состоящая из обыкновенной союзки и задника. В заготовке для яловочных ботинок (рабочих) берцы пристрачиваются прямо к обыкновенной союзке, нижней своей стороной попадая в затяжку. Чтобы иметь модели всех этих частей, необходимо основную модель разбить на части (рис. 49, фиг. 4).

Линию перетов  $ЖД$  делим пополам и прибавляем  $\frac{1}{2}$  см кверху—точка  $К$ . От точки  $Т$  по вертикали  $ВВ$  откладываем  $\frac{1}{4}$  размера прямого подъема и прибавляем  $\frac{1}{2}$  см—точка  $Л$ . Точки  $К$  и  $Л$  соединим прямой, определяющей верхний край круговой союзки. Точку  $Ж$  соединим с линией  $КЛ$  дугою, как показано на рисунке. Линию  $ОЖ$  делим пополам—точка  $Р$  и через точку  $Р$  проводим линию, параллельную  $ЗГ$  до пересечения с нижним краем союзки—точка  $С$ . Линия  $РС$  определит границу носка. Чтобы вычертить деленную союзку поступают так: от точки  $Ц$  откладывают вправо отрезок, равный  $ЖД$ —точка  $У$ . Линию  $ЖУ$  делят пополам—точка  $Ф$ . Через точки  $Ж-Ф-У$  проводят эсобразную линию, которая определяет переднюю часть союзки. От точки  $У$  влево откидываем  $2-3$  см—точка  $Х$ . Точку  $Х$  и  $Ц$  соединим дугою, как показано на рисунке. Точка  $Ц$  есть задняя верхняя точка цельной союзки. Дуга определит форму задника в деленой союзке. При деленой союзке передняя ее часть накладывается на заднюю. Кроме этих деталей основной модели каждый заготовщик имеет модельки для задней стрелки, для подблочников и для клапана. Формы и фасоны задних стрелок очень разнообразны.

Стрелки чаще всего представляют собой неопре-



деленной ширины ленту, постепенно суживающуюся кверху. Иногда она бывает на протяжении союзки в виде прямоугольника, принимая сверх союзки форму стрелы или иной изогнутой симметричной фигуры. Искусство и художественный вкус модельера используется здесь очень широко. Модельки для подблочников выкраиваются в виде узких лент шириною в 1,5 см и имеют длину и изгиб краев берца. Клапан выкраивается в форме трапеции, нижняя сторона которой шириною 4—6 см закруглена, а верхняя в 2—2,5 см прямая. Длина клапана на 1—2 см меньше длины края берца. Определенной, точно установленной формы и размеров для клапанов не существует. Вычерчивание моделей для мальчишковых штаблет делается так же как и для мужских. Несколько слов о моделях для заготовки к рабочим и армейским ботинкам. Принцип построения и вычерчивания основной модели остается тот же. Модель расчленяется на переднюю союзку и берцы. Кроме того вычерчивается особо накладной задник, как только что было указано для деленой союзки.

#### Модели заготовки для женских ботинок.

Основная модель для женских ботинок вычерчивается по тем же правилам, как и для мужских. Разница будет в том, что угол, под которым проводится линия косога подъема берется не  $42^\circ$ , а  $43^\circ$  или больше, смотря по высоте каблука<sup>1)</sup>. Кроме того у основной модели определяется верхний кант. Вычерчивание выреза для резины у вытяжного башмака делается как и у заготовки для мужских штаблет с той лишь раз-

<sup>1)</sup> Для ботинка на резине линия косога подъема проводится под тем же углом, как и мужской обуви.

ницей, что поверх резины остаются свободные концы язычка и задней клиши. Поэтому описывать построение основной модели не будем, а перейдем прямо к делению ее на части. Женские ботинки, не считая ботинок с резиной, делаются на пинурках и на пуговицах, с обыкновенной передней союзкой без задника и с накладным задником. По высоте они делятся на гетры 25 см и выше, польки — 20—21 см, полугетры — 18 см и румычки — 16 см. За основную модель возьмем модель для полугетр (рис. 50).

Линию *МН* делим пополам — точка *О*. От точки *О* откладываем влево  $2\frac{1}{2}$  см — точка *П*. Точку *П* и *Д* соединим прямою, которую разделим пополам и прибавим  $\frac{1}{2}$  см — точка *Р*. Через точки *Д* — *Р* — *П* проводим эсобразную линию и продолжим ее до пересечения с линией следа — точка *С*. Эта линия укажет границу передней союзки. Линию *ИД* делим пополам — точка *Т*, и через нее проводим линию параллельную *ДК* до пересечения с нижней линией союзки — точка *М*. Линия *ТМ* есть граница носка. От точки *И* вверх по задней линии откладываем  $\frac{1}{4}$  прямого подъема — точка *Ф*. От точки *С* влево откладываем 2 см — точка *Х*. Точки *Ф* и *Х* соединим дугою, определяющей границу задника,



Рис. 50. Модель женских ботинок на шнурках и на пуговицах.

и *Х* соединим дугою, определяющей границу задника,



как показано на рисунке. Откладывая вверх по срединному перпендикуляру от точки *Ц* 3 см и затем еще 5 см, проводя через полученные точки *Ч* и *Ш* прямые параллельные линии прохода до пересечения с передним перпендикуляром и откладывая на этих прямых от переднего перпендикуляра отрезки, равные *аб* плюс  $\frac{1}{2}$  см, получим точки *в* и *з*. От этих точек вправо отложим половину размеров верха полек и гетр, после чего получим модели соответствующих заготовок. Отложив от точки *Ц* вниз 2 см и проводя линию верхнего края, будем иметь модель для румынок. Клапан у ботинок на пуговицах вычерчивается следующим образом. Верхний край заготовки *ге* делим пополам — точка *ж*. Расстояние *бз* отложим на линии косога подъема от точки *Е* — точка *и*. Половину отрезка *Еи* отложим на линии перстов — точка *к*. Линию *Дк* разделим пополам — точка *л*. Точки *л* — *и* — *з* — *ж* соединяем кривою, как показано на рисунке.

В отношении задней стрелки, подблочников и клапанов остается верным все то, что сказано для мужских ботинок. Отвороты для румынок выкраиваются по особой модельке, фасон которой точно не установлен и всецело зависит от вкуса моделера. Деление на части основных моделей девичьих ботинок, недомерков и детских гусарок делается таким же образом.

#### Модели заготовки для дамских и мужских полуботинок и дамских туфель.

**Заготовки для полуботинок** (рис. 51, фиг. 1). Берем основную модель для дамских ботинок-румынок. От точки *Д* откладываем вверх по вертикали  $\frac{1}{4}$  прямого подъема — точка *Е*, и прибавляем  $1\frac{1}{2}$  см — точка *Ж*. Точку *Ж* соединяем прямой линией с точкою *З*. От точки *З* откладываем по проведенной линии размер приподня-

того следа — *ГД* — точка *И*, которую соединяем с точкой *Д* кривою, определяющей задний край полуботинка. От точки *К* откладываем по дуге *КЗ* вниз 1 см — точка *Л*. Точку *Л* соединяем кривою с точкой *И*, как показано на рисунке. Получим линию верхнего канта полуботинка. Союзка и накладной носок вычерчиваются так же, как у ботинок. Модели для мужских полуботинок конструируются, исходя из основной модели мужских штиблет, по этим же правилам.

**Туфельная заготовка** (рис. 51, фиг. 2). Берем опять основную модель для дамских ботинок-румынок. Задний край туфельной заготовки определяется так же, как у полуботинок. От точки *Г* по линии перстов вниз откладываем  $\frac{1}{3}$  часть ее размера — точка *Д*. Точку *Е*, отстоящую от линии приподнятого следа на  $\frac{1}{4}$  размера прямого подъема, и точку *Д* соединяем прямой линией. Линию *ГЖ* делим пополам — точка *З*. В точке *З* проводим перпендикуляр к линии *ГЖ* до встречи его с линией *ДЕ* — точка *И*. Расстояние *ИЗ* отложим от точки *З* по перпендикуляру вверх — точка *К*. Отступя несколько вниз от точки *К* и от точки *З* отложим в обе стороны 1 см, а от точки *Г* влево 1 см — точка *Л* и сделаем обрисовку, как показано на рисунке. Точка *И* получается как было описано для полуботинок. После этого будем иметь модель заготовки для открытых туфель с одной застежкой.

Чтобы вычертить заготовку для туфель-лодочек точку *Д* соединяют с точкой *И* кривою, показанною на рисунке пунктиром. Для получения туфельной заготовки с 2-мя, 3-мя застежками (решеткой) линию *ГЖ* делят на 3 и 4 части и вычерчивают ремешки, как было указано. Иногда в туфельной заготовке с одной застежкой последняя проходит не через точку, делящую линию *ГЖ* пополам, а ближе к линии



косого подъема или через точку, находящуюся на  $\frac{1}{4}$  линии  $ГЖ$  от точки  $Ж$  или на  $\frac{1}{4}$  той же линии <sup>1)</sup>.

Прочие детали туфельной заготовки вычерчиваются как было описано для дамских ботинок. На данном примере показана простейшая форма туфельной застежки. Существует ряд других разновидностей застежек, комбинирующихся в решетки самой разнообразной формы, но вычерчивание всех их основано на

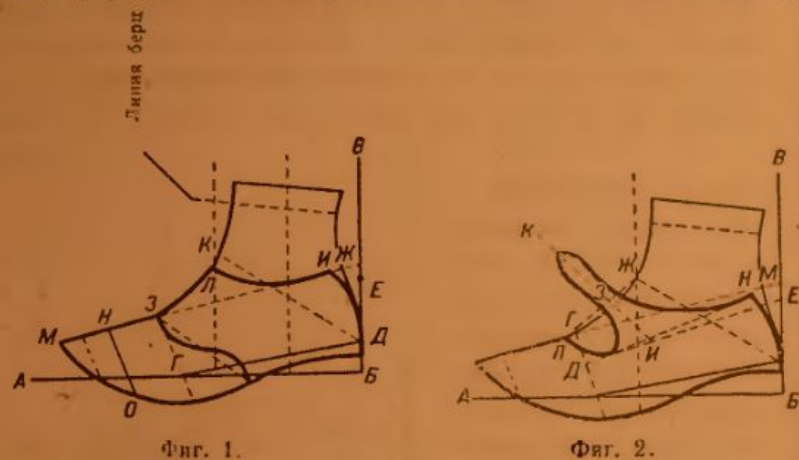


Рис. 51. Модели дамских полуботинок (вверху) и туфель (внизу).

указанном принципе. Здесь модельер-художник может проявить все свое искусство.

### Модели заготовок для сандалий и чувик.

**Сандальная заготовка** (рис. 52, фиг. 1). Строим прямой угол  $АВВ$ . От точки  $Г$  отложим длину следа —

<sup>1)</sup> Во всех изложенных примерах показаны боковые модели. Чтобы получить полные модели тех частей, которые не сшиваются по средней линии, как-то союзок, носков, туфельной заготовки, их боковые модели разворачиваются по средней линии, то есть вычерчиваются вторые половинки полменованных частей.

точка  $Г$ . От точки  $Г$  обратно отложим  $\frac{1}{2}$  часть следа — точка  $Д$ . В точке  $В$  под углом в  $40^\circ$  к основанию проводим прямую косого подъема, а в точках  $Д$  и  $Г$  под углом в  $70^\circ$  — линии перстов и носка. От точки  $В$  вверх по вертикали откладываем  $\frac{1}{4}$  прямого подъема — точка  $Е$ . От точки  $Д$  откладываем по линии перстов  $\frac{1}{3}$  часть их объема — точка  $З$ . От точки  $Г$  по линии носа откладываем  $\frac{1}{2}$  часть объема перстов минус  $1$  см — точка  $Ж$ . По линии перстов вверх откладываем  $\frac{1}{4}$  прямого подъема минус  $1$  см — точка  $И$ . Точки  $Е$  и  $И$  соединим прямой, ограничивающей верхний край заготовки. От точки  $Е$  влево откладываем  $\frac{3}{4}$  см — точка  $К$ . Точку  $К$  соединим прямой с точкой  $В$  и продолжим ее вниз, — получим границу заднего края. Точки  $З$  и  $Ж$  соединим прямой, которую продолжим от точки  $Ж$  на  $2$  см — точка  $Л$ . От точки  $З$  откладываем влево  $\frac{3}{4}$  см — точка  $М$ . Точки  $М$  и  $И$  соединим кривою, как показано на рисунке. Линию перстов  $ЗД$  продолжим вниз и откладываем  $1,5$  см — точка  $Н$ . От точки  $В$  по продолжению линии  $ВВ$  откладываем  $1$  см — точка  $П$ . Точки  $Л-Г-И-П$  соединим кривою, после этого мы будем иметь основную модель сандальной заготовки. Иногда сандалии делают с язычком. По линии косого подъема откладывают  $\frac{1}{2}$  его размера +  $1$  см — точка  $О$ . Точку  $О$  соединяют прямой с точкой  $З$ . От точки  $О$  по этой прямой откладывают  $1$  см — точка  $Р$ . От точки  $З$  по линии перстов вниз откладывают  $\frac{1}{2}$  см — точка  $С$ . Через точки  $Р$ ,  $С$  и  $И$  проводят кривую, как показано на рисунке, которая и определяет контур язычка. Точку  $М$  соединяют с линией  $ЗР$  кривою. Сандальная заготовка состоит из двух частей — переда и задника. Задник от переда отделяется линией, проведенной под углом в  $70^\circ$  к основанию в точке  $Т$ , делящей основание пополам.



На рисунке показана боковая сторона модели. Чтобы получить полную модель, необходимо перед развернуть по линии *ЛУ*, а задник по линии *КЛ*, то есть вычертить вторые их половины. Для ремешка определенной модели не существует. Он вырезывается произвольной ширины и длины (около  $\frac{2}{3}$  размера прямого подъема).

Иногда сандалии с язычком делаются на двух застежках, причем обе проходят через прорезь в язычке. Первая застежка пришивается по линии, проходящей параллельно линии перстов в расстоянии 1 см от линии, ограничивающей задник от переда сзади ее, вторая по линии, отстоящей на 1,5 см от линии перстов.

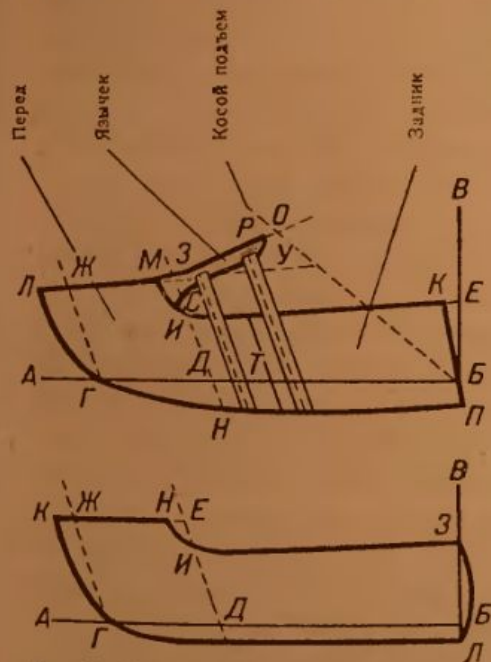


Рис. 52. Сандалиная (вверху) и чумячая (внизу) модели.

**Чумячая заготовка** (рис. 52, фиг. 2). Модель для чумячной заготовки вычерчивается еще проще, чем для сандалий. Строим прямой угол *АВВ*. Откладываем на нем длину следа — точка *Г*. От точки *Г* обратно откладываем  $\frac{1}{3}$  часть длины следа — точка *Д*. Через точки *Г* и *Д* проводим прямые перстов и носка под углом  $70^\circ$  к основанию.

На проведенных линиях откладываем по  $\frac{1}{3}$  части объема

перстов — точки *Е* и *Ж*. От точки *В* откладываем  $\frac{1}{4}$  прямого подъема — точки *З*. По линии перстов откладываем отрезок *ЗВ* минус  $\frac{1}{2}$  см — точка *И*. От точки *Ж* влево по линии, соединяющей точки *Ж* и *Е*, откладываем 2 см — точка *К*. От точки *В* откладываем еще 1 см вниз — точка *Л*. Через точки *Б* и *Г* проводим кривую, как показано на рисунке, и продолжаем ее до соединения с линией, проведенной через точку *Л* параллельно основанию — получим очертание шнурного края. От точки *Е* откладываем влево  $\frac{3}{4}$  см — точка *Н*. Точки *Н* и *И* соединяем кривую, точки *И* и *З* прямой, а точки *З* и *Л* дугой с подъемом в  $\frac{1}{4}$  см. После этого мы будем иметь основную модель для чумяк. На рисунке показан боковой вид модели. Развернув его по линии *КЕ*, получим полную чумячную модель. Чумячную заготовку иногда делают из двух частей. Приставка задника допускается с одной стороны, другая же сторона всегда бывает цельная. Линия прикрова приставки находится так же, как и у сандалий линия прикрова задника.

### Серии моделей.

При массовом производстве обуви да и вообще в хорошо организованных мастерских закройные модели имеются для всех размеров ног как по длине ступни, так и по полнотам. Модели, подобранные для определенного фасона обуви последовательно по длине ступни и по полнотам, составляют серии моделей. Для каждого фасона обуви имеется столько серий моделей, сколько принято для чего полнот. При неопределенной полноте, как, например, у сандалий и чумяк, имеется по одной серии на каждый вид обуви.

Перечисленные здесь примеры конструирования моделей далеко еще не охватывают всех видов и фасонов



обуви, особенно в отношении туфель, где формы застежек, украшений и вырезов бесконечно разнообразны. Тем не менее, основываясь на изложенных правилах и допуская известную долю свободы, каждый сможет сконструировать любую модель для обуви, руководствуясь в остальном своим вкусом.

## ПРОИЗВОДСТВО ОБУВИ.

### Работа заготовочной мастерской.

**Кройка.** Под кройкой понимаются два процесса: 1) подкраивание или, вернее, обкраивание по моделям готовых посадных изделий, и 2) выкраивание из цельных кож отдельных частей заготовки. Подкраивание, если в мастерской имеются правильные модели, может делать рабочий средней квалификации. Кройка же цельных кож требует знания и большого искусства. Кроют и обкраивают на липовых досках закройным ножом или же ножом для спуска краев. При подкраивании посадных изделий, обычно положив на липовую доску обкраиваемый предмет, накладывают на него модель и по ней обводят острым ножом. Точно так же на хромовый опоек или кожу шевра накладывают модели и по ним вырезают части заготовки. Во время вырезывания модели следует крепко прижимать к доске. Ответственные части обуви—переда, союзки, носки, выкраиваются из середины кожи вдоль хребта. Когда кроют голенища к хромовым сапогам или хромовые штиблеты на резине, нижние части голенищ и носки штиблет ставятся к хребту, верх же по направлению к полам. Берцы стараются брать так, чтобы их нижние части были обращены к средине кожи. Клапаны, подблочники кроются из пол и пашин. Задники к деленым союзкам берут из достаточно плотных мест, ближе к хребту.

Как общее правило можно принять: на середине выкраиваются переда, союзки и носки, далее идут берцы, задники, стрелки и наконец клапаны и подблочники. При кройке голенищ из мелких кож они ставятся к самому хребту, у более крупных кож голенища идут во втором ряду после передов. Накладывая модели, надо стараться, чтобы прямые линии примыкали к прямым, а выпуклая кривизна входила в вогнутую. Этим уменьшается количество лоскута. Берцы, туфли и штиблеты на резине надо выкраивать так, чтобы из одной кожи получались парные штуки. Так же надо кроить и остальные части заготовки, кроме мелочи. Однако строго установленных правил для накладки моделей не существует. Каждый закройщик это делает по-своему. Кроме выкраивания верха обуви заготовщику приходится кроить подкладку. Матерчатая подкладка для легкой обуви кроится по специальным подкладочным моделям. При массовом производстве обуви материя складывается в несколько рядов и из нее сразу выкраивается столько же одинаковых частей подкладки. Это ускоряет работу. Для выкраивания подкладки служит основная модель с прибавкой на швы по  $\frac{1}{4}$  с. Подклейки и футора для сапог обычно получают заготовщиками в выкроенном виде. Их приходится только подкраивать. Кожаный поднаряд для ботинок на резине, состоящий иногда из 4 частей, кроится заготовщиками из выростка и барама по специальным моделям, получаемым разделением на части основной модели. Штаферки, кожаные и матерчатые ушки, задие, внутренние ремешки, резина, кроются обычным порядком по определенной мерке.

**Стесывание краев, иначе шерфование.** Обычно для красот края у заготовки из хрома, шевро, шеврета, сафья и лака загибаются. У носка, союзки,



задней стрелки, которые накладываются — носок на союзку, а союзка и задняя стрелка на берцы, в месте их наложения загибают канты, чтобы не было видно реза кожи. Загибаемые края частей заготовки сначала стесываются на-нет, чтобы получился тонкий, красивый рубец. Стесывают напильника ширины. Стесываются также и края, которыми соотрачиваются части заготовки для уменьшения толщины получаемого после соотрачивания рубца. В этом случае стесывание делается не до конца, а приблизительно на половину, смотря по толщине материала. При плотном материале стесывается, но не на-нет, та часть заготовки, на которую накладывается край с загнутым кантом. Это стесывание делается иногда с лица, а иногда с бахтармы на ширине 0,75 см.

Стесывают специальным ножом на гладкой поверхности — стекле или мраморе. Стесанный край должен быть совершенно ровный и без выхватов, что требует большого искусства.

Лучше стесывать на шерфовальной машине „Фортунан“, которая работает быстро и аккуратно без всяких выхватов. Но машина доступна только артели. Артель ее может выписать из Германии через Всесоюзсоюз при помощи своего районного союза.

**Загибание — заколотка краев и склеивание их.** Загибают края наполовину ширины их стесанной части. Заготовка, у которой загибается край, кладется на заколоточную модель так, чтобы незагибаемые края точно совпадали с краями модели, и прикрепляется к ней зажимами. Загибаемые края лежат свободно на модели. Если загибается вогнутый край, то сначала насекают так, чтобы насечки не доходили до линии загиба. Подготовленные так края начинают загибать, стараясь достигнуть полного совпадения загибаемого края

заготовки с краем модели. Выпуклый край в загибаемой части собаривается. Загибаемые края равномерно смазываются цементом или французским клеем и заколачиваются сапожным молотком. Перед загибанием необходимо дать цементу подсохнуть и уже затем загибать. Иногда для заколачивания применяется особый заколоточный молоток (см. рис. 9).

**Украшение кантов и носков пробивным узором.** Узор для украшения состоит или из круглых отверстий одинакового диаметра, или из отверстий разных диаметров попеременно. Можно составлять узор и из прямоугольников, звездочек и других фигур. Пробивают узор на обыкновенной швейной машине, у которой иглой заменены пробойником. Ширина узора на каптах не должна быть больше 3 мм при загибании края на 0,75 см. Для более широкого узора необходимо сделать и больший загиб, оставив на него и большее количество материала. Простой узор можно пробить и пробивными клещами. Узоры на носках у сандалий пробиваются обычно клещами.

**Наклеивание и сшивание.** Края отдельных частей заготовки перед сшиванием склеивают каучуковым или французским заготовочным клеем. При соединении союзки с берцами союзку наклеивают на заготовочную колодку. Заготовочная колодка, иначе болванка, похожа на настоящую колодку с прибавлением к ней берцовой части со всеми изгибами и делается на плоской подошве. Для наклеивания натягивают на колодку заготовку без союзки и прикрепляют ее несколькими гвоздиками, чтобы она плотно держалась. Когда берцы туго натянуты, к ним подгоняют и наклеивают союзку. Наклеивают для того, чтобы при пристрачивании на машине, сшиваемые части не сдвинулись, что часто бывает, когда соединяют союзку с берцами, или же



пристрачивают резину. Круговую союзку без наклеивания правильно пристрочить к берцам невозможно. Кроме того пристрачивать наклеенные части гораздо быстрее, чем не наклеенные.

**Сострачивание, пристрачивание, прострачивание.** Эта операция для всех частей заготовки делается на заготовочных швейных машинах с челноком. Эти машины шьют двойным швом. В разрезе шов показан на рисунке 53.



Рис. 53. Машинный петельный шов.

Если части заготовки складываются лицом к лицу, сшиваются по

одному краю на машине, а затем переворачиваются бахтармой к бахтарме, то сшивание называют сострачиванием, а шов — выворотным швом. В заготовочном деле так сострачиваются задние края подкладки, задние края берца, пуговичные клапаны с берцами, подблочники, пристроенные к подкладке, с берцами, канты, оторачивающие края сандалий и чувак, подклейка с выгяжкой и проч. Сострачивание руками дратвой называют тачанием.

Сшивание наложенных друг на друга частей лицом в одну сторону называется пристрачиванием, а шов — строчечным швом. Так пристрачиваются союзки к берцам, носки к союзкам, задники к берцам, резина к вытяжному ботинку, подблочники и штаферка к подкладке и так далее.

После сострачивания частей рядом с выворотным швом в расстоянии 1 или 2 мм по лицу делается другой шов или же на состроенные части накладывается узкая лента кожи, либо материи и пришивается двумя швами. Такое пришивание и в том и в другом случае называется прострачиванием. Пришивание

наложенных на шов лент иногда называют расстрочкой.

**Разглаживание швов.** Швы при сострачивании частей бывают всегда неровны и довольно толсты. Их выравнивают и утончают разглаживанием при помощи заготовочного молоточка без ручки. Сшитые части кладутся на ровную гладкую поверхность — дубовую доску или мраморную доску бахтармой вверх. На этой поверхности рубец сначала обстукивается молоточком, а затем им же разглаживается по бахтарме, а затем по лицу.

**Вставление блочек, крючков и пришивание пуговиц и пряжек.** Вставление блочек и крючков разбивается на две работы: прорубание дырочек и вставление. Места для блочек намечаются карандашом на картонной модельке в расстоянии около 1 см от края и полутора см друг от друга. Затем берцы соединяются подблочниками вместе и на них накладывается размеченная моделька. Шилом через модельку намечаются места для отверстий непременно на обоих берцах заготовки сразу, чтобы отверстия в обоих берцах прились друг против друга. Затем прорубаются отверстия особыми клещами. В отверстия вставляются блочки или крючки, а особыми машинками закрепляют их на подблочниках.

Машинки для вставления крючков имеют гнездо, в которое помещается губа крючка. Пуговицы пришиваются к берцам или нитками, или прикрепляются посредством особых шпильков-закрепок.

Места для пуговиц намечаются также по картонной модельке клапана, в которой пробиты отверстия для петель.

**Просекание и обметывание петель.** Отверстия для петель сначала следует наметить на модельке кла-

пана в расстоянии 1 см от края и полдюйма с другой от друга. Намеченные отверстия на моделике пробиваются особыми петельными клещами. После этого, наложив модельку на кланки, отмечают места для отверстий на нем и пробивают их теми же клещами. Обметывают иголки или в ручную, обыкновенной портняжской иглой № 7, или же на швейной петельной машинке. Обметывают или нитками № 10 или же шелком. Под выметку хорошо подкладывать сложенную вдвое толстую нитку.

Зная перечисленные здесь работы и умея выполнять их, можно сделать заготовку любого вида и фасона.

### САПОЖНЫЕ ЗАГОТОВКИ.

#### Заготовка крюков для вытяжного сапога.

**Обкраивание крюков.** Крюки обкраиваются по моделям. Если сапог шьется на заказчика, модель выбирается по мерке. В массовом же производстве модели подбираются по величине крюков. Не следует брать меньшую модель, чтобы от обрезки получить ремешок для прошивы. Выкроить ремешок из лоскута будет выгоднее и дешевле, чем обрезкой убавить на номер заготовку. Если заготовочная мастерская не соединена с сапожной, задний край вытяжки обыкновенно не обкраивается заготовщиком—это делает сапожник.

**Выкраивание и подготовка подклейки.** Подклейка выкраивается или самим заготовщиком или дается уже выкроенной и тогда только подкраивается. Кроют по подклеечным моделям для рабочих сапог с прямым верхом, а для гражданских с верхом, вырезанным козырьком. Подклейки могут иметь внизу треугольные приставки, которые сострачиваются с под-

клейкой выворотным машинным швом бумажными нитками № 10 или 20. Сидловские подклейки и другие, употребляемые для рабочих сапог, допускаются из двух частей. Шов в составных подклейках должен быть только продольный. Высота подклеек обычно бывает такая: для рабочих сапог 27 см, для форменных гражданских 30 см, среднися 25 см, недомерка и детского 21 см, считая от козырька.

**Пришивание подклейки к верхнему краю голенища.** Выкроенная подклейка своей лицевой стороной накладывается на лицевую сторону голенища и сострачивается с ним, на расстоянии не менее 3 мм от края. После этого подклейка перегибается к бахтарме голенища и прострачивается второй строчкой по лицу голенища в расстоянии 4 мм от края. Для ровности выворотного шва перед сострачиванием верхний край голенища и подклейка с бахтармы немного спускаются ножом, а шов проколачивается молотком и проглаживается так, чтобы он лежал ниже края—немного вглубь.

**Пришивание ушков.** В подклейке посередине каждой стороны делаются горизонтальные прорезы на 1 см шире пришиваемых ушков. Расстояние прорезей от верхнего края голенища определяется в 3 см для всех видов сапог. В прорези вставляются перегинутые вдвое полоски ушковой тесьмы и пристрачиваются к голенищу вместе с подклейкой двумя вертикальными строчечными машинными швами и одним поперечным швом, идущим между верхними концами горизонтальных швов, как видно на рисунке 54. Иногда ушки прострачиваются тремя строчечными швами в виде треугольника.

Высота ушков над прорезью делается около 7 см.

Перечисленными здесь четырьмя работами заканчи-



Таблица размеров ушков и длины швов.

	Сапог крупн. и средн. (в сантиметр.)	Сапог недомер. и детск. (в сантиметр.)
Длина ушка . . . . .	18	18
Ширина тесьмы . . . . .	3	2,5
Длина продольн. швов . . . . .	5,5	5,5
Расстояние между продольным швом . . . . .	2,2	2
Треугольные швы:		
Продольные стороны . . . . .	4	4
Поперечная сторона . . . . .	3,5	3

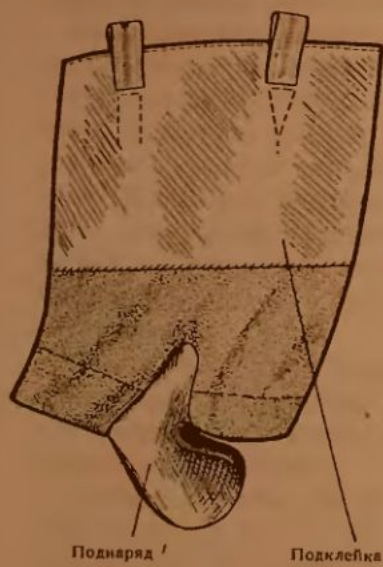


Рис. 54. Сапожная заготовка.

вается заготовка крюков для вытяжных сапог. Заготовка к болотным сапогам отличается от обыкновенной сапожной заготовки тем, что подклейка у болотных вытяжек ставится в середине голенища верхним своим краем не выше 45 см от пятки. Верхний обкроенный край голенища несколько стесывается, загибается и прострачивается машинным швом. Ушки пришиваются и прострачиваются так же как и у обыкновенных сапог в расстоянии

3 см от верхнего края подклейки внутри сапога. Иногда подклейка у болотных сапог пришивается руками дратвой в сапожной мастерской. Высота подклейки определяется в 27 см и она всегда делается цельной без приставок.

#### Заготовка для прикройных сапог.

**Пристрачивание переда.** Пришивание подклейки и ушков у прикройной сапожной заготовки делается так же как и у вытяжной, а потому говорить об этом не будем. Самая важная работа здесь — соединение переда с голенищем. Перед может пришиваться к голенищу, накладываясь на него, иначе говоря пристрачиваться к нему, и может соединяться с голенищем выворотным швом — сострачивается с ним. Рассмотрим оба способа.

Подкройка голенища делается с припуском на 11 мм против вычерченной модели. После подкройки голенище в месте соединения с передом с лица спускается немного пожем. Затем перед накладывается на голенище на 11 мм, наклеивается и пристрачивается к нему двумя машинными швами на расстоянии 2 мм от края и 5,5 мм друг от друга. После пришивки переда край голенища от нижней строчки спускается с бахтары на-нет и заглаживается. Так пришиваются переда у армейских и рабочих сапог.

**Сострачивание переда с голенищем.** Голенище и перед подкраиваются против вычерченных моделей в месте соединения с припуском на четверть см. Край их, которые будут сшиваться, чтобы шов был тоньше немного стесываются, но не на-нет. Затем перед и голенище накладываются лицом друг на друга и прострачиваются на машинке в расстоянии 2 мм от края. По окончании строчки голенище и перед развертыва-

ются, а шов с бахтармы простукивается молотком и разглаживается. Затем расстрачивается шов по поднаряду, который выкраивается одинаковой с передом формы с некоторым припуском следующим образом. В расстоянии 1,5 или 2 мм по обе стороны от главного шва поднаряд вместе с передом и голенищем прострачивается двумя швами, которые одновременно будут крепить перед с голенищем, а поднаряд с тем и другим. Таким способом пришиваются гамбургские перела к шагреновым или платовым голенищам, а так же платовые и яловочные перела в форменном салого.

**Башмачная яловочная женская заготовка с резиной.**

**Подкраивание.** Башмачная вытяжка подкраивается точно по модели обычным порядком.

**Выкраивание и сшивание поднаряда.** Поднаряд выкраивается по моделям. Он состоит из 4 частей: перела, который обычно берется из выростка или копыны, переднего язычка и двух задних клюшей. Эти части допускаются выкраивать из барана, козла, тюленя. Кожки для поднаряда перед раскроем должны быть выстроганы, разглажены выкатаны пробковой доской в посадной мастерской для большей мягкости. Кроить поднаряд для башмака из неотделанных кож не следует.

Вывороченные части поднаряда сшиваются выворотным швом катушечными нитками № 20 — черными или белыми безразлично. Швы простукиваются и разглаживаются молотком.

**Кройка резины.** На каждую крупную пару резины идет по длине 24 и 26 см. Кроится она вкось взад и вперед, чем достигается полное ее использование. Вывороченные куски имеют форму применительно к

вырезу на вытяжках. Для железных ботинок употребляется резина 18 см ширины, редко 15 см. Последняя идет больше на недомерки. Резина 13 см употребляется для детской обуви и мужских ботинок.

**Наклеивание и пристрачивание резины.** Вывороченные куски резины приклеивают к вытяжке с бахтармы французским клеем и пристрачивают катушечными нитками № 24. Пристрачивают по лицу на машинке в расстоянии 2 мм от края выреза.

Перед пристрочкой надо дать клею подсохнуть.

**Пристрачивание поднаряда.** После этого накладывается с бахтармы кожаный поднаряд (иногда он приклеивается по краям выреза к резине) и пристрачивается через резину вторым швом параллельно первому на расстоянии 2 мм от него. Строчить начинают с верха задней клюши одной стороны, не доходя на 3 или 4 см до края и по переднему язычку переходят на другую сторону, заканчивая строчку так же на задней клюше другой стороны.

Одновременно между поднарядом и передним язычком вставляют переднее ушко из башмачной тесьмы шириною 1,5 см и длиной 18 см и пристрачивают той же ниткой восьмеркообразным швом. Наружнюю часть ушка оставляют в 3,5 см.

**Сострачивание заднего шва поднаряда.** Следующей операцией будет сострачивание задних краев кожаного поднаряда, которые в месте шва предварительно стесываются с бахтармы. Шов простукивается молотком и им же разглаживается.

**Сострачивание задних клюшей.** Клюши по краям несколько стесываются с лица, затем сострачиваются. Сложенные бахтармой к бахтарме, клюши сострачиваются нитками № 10, как и поднаряд. Шов обстукивается и проглаживается. Рубец при таком сши-



виный окажется на лице, а потому его закрывают кожаным ремешком.

**Пришивание заднего ремешка.** На задний шов заготовки наклеивают задний ремешок, вырезанный из яловочного отделанного лоскута шириною 12—13 мм. Между поднарядом и заготовкой в это время вставляется на клею заднее ушко. Затем пришивается двумя вертикальными и одним горизонтальным швами нижняя часть ремешка на протяжении 6 см только к верху заготовки, не захватывая поднаряда. Остальной конец ремешка прострачивается вместе с поднарядом и вставленным ушком двумя вертикальными швами, одним горизонтальным швом около верхнего края и восьмеркообразным через ушко.



Рис. 56. Гамбургская заготовка на резине (мужская).

При холстовом поднаряде края его вдоль выреза под резину, верхнего канта ключей и язычка подгибаются и приклеиваются. Остальное делается как было только что сказано. Гамбургские мужские штафлеты с резиной на полотняном подряде заготавливаются одинаково с яловочными.

Верхний край язычка и ключей у них снабжается лайковой штафеткой. Мужские штафлеты, как видно на рисунке 55 имеют только одно заднее ушко. Задний шов у них тачается руками. Иногда задний шов у заготовки оставляется несостроенным, как у вытяжки и его тогда обкраивает и тачает сапожник руками.

### Заготовка для армейских и рабочих полусапог.

Заготовка для полусапог состоит из союзки, берца, клапана, подблочников и заднего ремешка. Когда она делается с накладным задником — добавляется последний. Сначала выкраиваются по моделям все части заготовки. У берца слегка спускаются задние края, с бахтармы, и те, на которые будет накладываться союзка. После этого пристрачиваются подблочники двумя швами в расстоянии 2 см между собою. Берцы складываются лицом друг к другу и на машине делается задний шов в расстоянии 2 см от края. Шов проколачивается молотком и разглаживается. Задний ремешок длиной в 21 см, шириною в одном конце 1,75 см, а в другом 1,5 см, в узком конце с бахтармы стесывается на-нет на протяжении 5 см. Стесанной частью, бахтармой вверх, а лицом внутрь ремешок накладывается с наклеиванием на задний шов на протяжении 5 см от верхнего края и пристрачивается двумя вертикальными и одним поперечным швом, у верхнего края берца. Затем он загибается так, что образует ушко и накладывается с наклеиванием лицом наружу на задний шов берца, ниже на 5,5 см от верхнего края. Наклеенный ремешок прострачивается четырьмя вертикальными и двумя горизонтальными швами. Последние проходят на 5,5 см ниже верхнего края. После этого в берцах по намечке просекаются отверстия и вставляются бляшки, как было описано раньше. Союзка, где она будет пришиваться к берцам и клапану, немного стесывается с бахтармы. Клапан вместе соединения с союзкой также стесывается на-нет. Союзка своим язычком накладывается на 16,5 мм на клапан, а последний пристрачивается к ней двумя поперечными швами в расстоянии 11 мм друг от друга. Затем берцы накладываются и

наклеиваются на союзку на 16,5 мм и пристрачиваются к ней четырьмя продольными и двумя поперечными машинными швами. Верхняя часть боковых краев берца на расстоянии 4 см от угла остается не прикрепленной к союзке. Первая пара швов проходит на расстоянии 2 мм от края и между собою, вторая в расстоянии 8,5 мм от первой и 2 мм между собою. Поперечные швы есть продолжение второй пары продольных, загнутых в виде глаголя.

Союзка может пришиваться и иным способом. Иногда делают только три шва и даже два. Все части описанной заготовки сшиваются нитками № 10.

## ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ЛЕГКОЙ ОБУВИ ИЗ ФУТОВЫХ ТОВАРОВ.

### Хромовая саногная заготовка.

Хромовые сапоги шьются прикройными, а потому и заготовка для них делается так же как и для гражданских прикройных сапог с гамбургским передом. Перед пришивается к голенищу выворотным швом и расстрачивается по поднаряду. Разница против прикройной заготовки к гамбургским сапогам будет лишь в том, что заготовка для хромовых сапог делается с цельным футором. Футор соединяется с поднарядом выворотным швом. При заготовке употребляются нитки № 24.

### Штиблетная мужская заготовка.

**Кройка.** Кройка производится обычным порядком по моделям.

**Стесывание краев.** Заколотка краев у штиблетной заготовки бывает неодинакова. Иногда заколачиваются

все края, а иногда только некоторые или же совсем не заколачиваются. Поэтому и стесывают не всегда и не везде одни и те же части. Наиболее правильно — заколачивать кайты носка, союзки как цельной, так и деленой и задней стрелки, а также передние края берца. Стесывается при этом край носка, край союзки и задника, если союзка деленая, край стрелки и передние края берца. Кроме того для выворотных швов стесываются вполтину верхний край берца и их задние края. Если материал заготовки слишком плотный, то слегка утончаются стесыванием с лица и с бахтары края берца, которыми они соединяются с союзкой и край союзки, которым она соединяется с носком.

**Заколотка.** Заколотка стесанных краев делается обычным способом с подклеиванием по заколоточным моделям.

**Пришивание подблочников.** К выкроенным частям подкладки наклеиваются и пришиваются подблочники одним швом по их внутреннему краю после наклеивания. Необходимо, чтобы наружные края подблочников совпали с наружным краем подкладки, который после пристрочки можно немного подрезать. Если подблочники составные, то они сначала сшиваются или в накладку или выворотным швом.

**Сострачивание подкладки.** Половинки подкладки, которые выкраиваются с некоторым запасом по специальной модели сшиваются задними краями выворотным швом. Шов разглаживается.

**Расстрачивание заднего шва подкладки.** Задний шов подкладки обыкновенно расстрачивается по наклеенному на него кожаному ремешку, длина которого равна высоте берца, а ширина бывает разная, но всегда внизу больше, чем вверху. Ремешок выкраивается из отделанного дубиного опойка, жеребка, выметка тю-



дея. Швы идут вдоль ремешка и расстоянии 1,5 см от краев. Между подкладкой и задним ремешком вставляется на клею ушко. Длина тесьмы для одного ушка 10 см.

**Пришивание штаферки.** Узкая лента кожи шириною в 1 см, украшенная снизу зубчатым узором. служит у мужских штиблет штаферкой. Она нижним своим краем наклеивается и пришивается к подкладке захватывая и ушко, верхний край подкладки при этом должен быть на 1 мм ниже верхнего края штаферки. Это делается, когда штаферку предполагают соединить с берцами выворотным швом. Иногда же, когда верхний край берц и верхний край штаферки заколачиваются, край штаферки и подкладки должны быть на одном уровне.

**Сострачивание задних краев берц.** Берцы накладываются лицом друг на друга и сострачиваются машинным швом в расстоянии 1,5 мм от заднего края. Шов проколачивается и разглаживается. Такой порядок работы бывает при круговой союзке. Если же союзка деленая, то берцы сострачивают после пристрачивания к ним задников вместе с ними. Задники, после заколотки краев и украшения кантов пробивным узором, пристрачиваются к берцам, накладываясь на них, двумя машинными швами в расстоянии 3 мм друг от друга по обе стороны пробивного узора.

**Пришивание задней стрелки или ремня.** На задний шов накладывается заколоченный задний ремешок и прострачивается четырьмя вертикальными швами вдоль края. При круговой союзке швы не доходят до нижнего края берц на три четверти см. При деленой союзке ремешок прострачивается до конца. Если штиблет шьется с ушком, то задний ремешок оканчивается наравне с верхним краем берц. Если же ушко не вставляется, то ремешок на 1 см делается

выше верхнего края берц, чтобы это можно было загнуть под подкладку.

**Соединение берц с подкладкой.** Когда верхний край берц не заколочен, подкладку накладывают на лицо берц так, чтобы лицо и верхний край штаферки совпадали с лицом и верхним краем берц, и по краю сострачивают с берцами выворотным швом. Ушко в это время следует пригнуть к внутреннему ремешку. Затем подкладку перекидывают в бахтарме, шов обстукивают так, чтобы он оказался ниже верхнего края берц, и на расстоянии 1 мм от него прострачивают



Рис. 56. Подготовка мужских на кривках (внутренняя сторона).

подкладку вторым швом. Этот шов получается как продолжение швов, которыми пристрачиваются к берцам боковые края подкладки с подблочниками. Если выворотного шва по верхнему краю берц не делается, то подкладка пристрачивается вдоль боковых и верхнего краев берц в расстоянии от них на 1 мм одним машинным швом.

**Подготовка союзки.** Прежде всего заколоченный кант союзки украшается пробивным узором. Затем носок наклеивается на союзку и пристрачивается к ней двумя швами в расстоянии 3 мм друг от друга так, чтобы пробивной узор оказался между швами. При

круговой союзке задние края ее сострачиваются выворотным швом. Иногда круговая союзка делается с задней приставкой, которая сверх задника переходит в стрелку, заменяющую собою задний ремешок. В этом случае задний шов берца расстрачивается по этой стрелке после пристрочки союзки, а заднего ремешка не бывает.

**Пристрачивание союзки.** Носа подкладки, соединенной с берцами, сшиваются выворотным швом рубцом наружу. Затем берцы надеваются на болванку так, чтобы они плотно ее облегли. Союзка по сделанной на берцах наметке наклеивается на них со вложением вперед, в месте соединения берца в углах, кусочка кожи — закрепки. Когда клей засохнет, заготовка снимается с болванки. После этого на машине пристрачивают союзку двумя швами в расстоянии 3 мм друг от друга и так, чтобы пробивной узор находился между швами. Этими же швами захватывается и клапан, подложенный подуглы берца. Клапан в нижней своей части стесывается. Иногда его делают с подкладкой. При круговой союзке со стрелкой, стрелка приклеивается к заднему шву берца одновременно с союзкой. Верхняя часть стрелки пристрачивается вдоль края на расстоянии 1,5 мм одним швом, являющимся продолжением верхнего шва, которым пристрачивается союзка. Этой строчкой захватывается и ушко. Нижний шов союзки в стрелке приподнимается в виде треугольника вершиной кверху.

**Вставка блочек и крючков.** Последней операцией будет вставка блочек и крючков. Самый процесс описан на странице 115. На пару заготовок идет 24 блочка и от 16 до 20 крючков или же по 6 блочков и от 4 до 5 крючков на сторону.

Внутренняя сторона развернутой заготовки показана на рис. 56.

### Заготовка с резиной.

Мужская штиблетная хромовая заготовка с резиной бывает цельная и с круговой союзкой. При цельной заготовке сначала сострачиваются с основным выкроем выворотным швом приставные части: половинка язычка и кусочек задней ключи, а затем обе половинки язычка и Швы разглаживаются и расстрачиваются по матерчатым лентам. Далее все идет, как у гамбургской заготовки с резиной. Когда заготовка делается с круговой союзкой, порядок работ будет такой: 1) Половинка переднего язычка и задняя ключи каждой берцы соединяются резиной. 2) Обе половинки берца сострачиваются по переднему шву. 3) Половинки подкладки сострачиваются в передней части выворотным швом. 4) Подкладка наклеивается на развернутые берцы, причем верхний край подкладки должен быть на 1—2 мм ниже верхнего канта. Края подкладки подгибаются, после чего она пристрачивается к берцам. 5) Штафетки из лайки пришиваются выворотным швом к ключам и язычку, а затем подшиваются к подкладке. 6) Задние края подкладки и ключей сострачиваются, но отдельно, выворотным швом. Между подкладкой и верхом подклеивается заднее ушко. 7) Заготовка выворачивается. Наклеивается на шов задний ремешок и прострачивается четырьмя вертикальными швами, одним горизонтальным и восьмеркообразным швом через ушко. 8) Берцы соединяются с союзкой, как было описано для заготовки на крючках.

### Заготовки для дамских ботинок.

Заготовка для дамских ботинок на шнурках всех видов: гетр, полек, полугетр и румынок в общем де-



ляется так же, как только что было описано. Разница будет такая 1) штаферка ставится из атласной или гарусной разноцветной ленты; 2) полотно для подкладки идет более тонкое; 3) ушкоч не вставляется; 4) задний внутренний ремешок из кожи не ставится; 5) задний шов большею частью делается без ремешка врасстрочку по матерчатой ленте; 6) очень часто ботиночная заготовка имеет только одну переднюю союзку и даже без накладного носка; 7) при легком материале верх подклеивается иногда тонким полотном; 8) в заготовке для румынок делаются отвороты, в виде перегнутой через верхний кант штаферки с фигурно вырезанным заколоченным краем.

**Заготовка на пуговицах.** Эта заготовка отличается от заготовки на шнурках только клапаном, в котором прорезаны петли, и пуговицами на другой берце вместо блочек. Клапан делается и пришивается к берцу так: выкроенный клапан стесывается по краям и заколачивается. Затем он пристрачивается к наружной берце выворотным швом, который расстрачивается по матерчатой ленте. К подкладке пришивается кожаный подклапанник, так чтобы, когда подкладку с подклапанником наложат на наружную берцу с клапаном, края их совпадали. После этого подкладка наклеивается и пристрачивается к берцам, а подклапанник к клапану одним швом в расстоянии 1,5 мм от края. В клапане просекаются и обметываются петли, а на противоположной стороне прикрепляются пуговицы. Количество пуговиц бывает очень различно в зависимости от высоты заготовки.

#### **Заготовки для полугетр, недомерка и гусарок.**

Этого вида заготовки делаются почти так же, как и предыдущие. Заготовки для полугетр недомерка

бывают чаще всего с делевой союзкой, а гусарковая заготовка с одной передней союзкой. Длина союзки у гусарковой заготовки обычно равна половине длины следа.

### **ПОЛУБОТИНОЧНАЯ, ТУФЕЛЬНАЯ, САПДАЛЬНАЯ И ЧУВЯЧНАЯ ЗАГОТОВКИ.**

#### **Полуботиночная и туфельная заготовки**

Кроме кожи полуботиночная и туфельная заготовки делаются из брезента и парусины.

Работы, не смотря на различие материала при производстве этих видов заготовки, будут совершенно одинаковы, а потому опишем порядок работ только кожаной заготовки.

Подкладкой для полуботиночной мужской заготовки служит тот же материал, что и для штиблетной, у нее также ставится задний внутренний ремешок, наружная стрелка и ушко. Союзка у полуботинки делается только передняя. Шнуруются полуботинки на 5 или 6 блочках. В остальном все делается так же, как уже было описано на странице 124 для мужских штиблет.

**Туфельная дамская заготовка** делается на лайке и только в носке допускается полотно или другая материя. Подкладка из лайки стесывается по верхнему краю и заколачивается. Сначала пристрачивается матерчатая подкладка в носке параллельно краю союзки, в расстоянии 1 см от него. Когда союзка соединена с боковинками, наклеивается и пристрачивается лайковая подкладка. Пристрочка делается одним швом по верхнему краю заготовки, к краям застежки и еще по союзке в расстоянии 1,3 см от ее края параллельно со швом, которым пристрочена матерчатая подкладка. На стороне, противоположной застежке в случае при-

шивного ремешка, делается прорезь и в нее вставляется ремешок с пряжкой. Иногда вместо ремешка с пряжкой пришивается пуговица. Задние края лайковой подкладки и заготовки сострачиваются выворотным швом отдельно. Шов в заготовке иногда расстрачивается по наружному ремешку, а иногда по матерчатой ленте внутри. Туфельная заготовка может быть и цельной без накладной союзки. Полуботиночная дамская заготовка для закрытых туфель делается почти так же, но подкладка у нее пришивается как у ботинок, сначала к подкладке прикрепляется подблочник, затем у нее соединяется матерчатая передняя часть с задней лайковой и уже потом все вместе пристрачивается к берцам. Виды дамской полуботиночной и туфельной заготовки настолько разнообразны по своей внешности и по их изготовлению, что описать их кратко совершенно не представляется возможным. Здесь даются только общие указания, по которым следует делать туфельные заготовки. Мастер может по своему усмотрению изменять как порядок, так и выполнение отдельных работ, особенно у новых фасонов в изящной обуви.

#### Сандальная заготовка.

Заготовка для сандалий очень проста. Порядок работ такой: 1) наружный задник по верхнему краю сострачивается выворотным швом с внутренним задником; 2) край перед оторачивается узкой лентой кожи из замши, лайки, имитации; лента пришивается выворотным швом к переду, а затем прострачивается второй строчкой в расстоянии 2 мм от главного шва; 3) перед вставляется между пластами внутреннего и наружного задников и с каждой стороны пристрачивается к заднику двумя вертикальными и одним горизонтальным

швом; 4) в прорезы наружного задника с той и другой стороны вставляются ремешки, из которых один служит застежкой, а другой имеет пряжку; ремешки должны доходить до нижнего края заготовки так, чтобы они попали в затяжку; ремешки пришиваются ручным способом несколькими стежками дратвы.

#### Чувячная заготовка.

Если верх чувячной заготовки состоит из двух частей, то сначала пришивается выворотным швом приставка. Так же сшиваются задние края заготовки. Затем верхний край ее оторачивается тесьмой или узкой кожаной лентой, и заготовка считается сделанной.

#### САПОЖНАЯ МАСТЕРСКАЯ.

##### Приготовление дратвы.

Дратва готовится следующим образом: берут нить и наматывают в несколько оборотов ее конец на большой палец левой руки, чтобы нить крепко держалась. Растопырив пальцы, левую руку приподнимают вверх, а правой начинают верстать—наматывать нить через локоть и промежутки между пальцами, как показано на рисунке 57. Когда нить, пройдя через промежутки безымянного пальца с мизинцем и локоть, вернется к большому пальцу, длина ее будет около двух с половиной метров. В зависимости от того, во сколько нитей хотят иметь дратву, наматывание повторяют 2, 3, 4 и больше раз. Закончив навестку, нити у большого пальца обрезают и аккуратно разматывают с руки весь пучок. Затем нити с одного конца выравнивают, а с другого обрезают—для получения пучка, состоящего из одинаковых по длине нитей.



Огнелые шты на каждом конце развивают и расщепляют на отдельные волокна, причем одну или две шты делают короче остальных, а затем, смочив водой, их скручивают в обратную сторону, чтобы иметь тонкие, спущенные, постепенно сходящиеся па-нет концы. После этого пучок, перегнув пополам, надевают на крюк или дверную ручку и поочередно сначала один конец, а затем другой закручивают в правую сторону. Держа левой рукой концы пучка в натянутом положении и



Рис. 57. Верстка дратвы.

не давая штыям раскручиваться, а в правую руку взяв варницу, то есть кусочек кожи с приклеенной к нему лопаточкой из вара, начинают приготавливаемую дратву натирать варом, пока вся дратвенная нитка и ее концы хорошо не проварятся.

Правильно проваренная дратва должна быть гладкой и ровной, как струна. Наваренную дратву протирают сухой тряпкой и воском, чтобы она не прилипла и свободно скользила в отверстиях при шитье. Затем берут хорошую щетинку и верхний конец расщепляют на две части до половины ее длины. Нижний корневой конец щетинки служит иглой, а расщепленными концами она скрепляется посредством скручивания с дратвой. После этого тоненьким шильцем, в месте соединения щетинки с дратвой, делается прокол и через него протаскивается нерасщепленный конец щетинки. Затем его крепко затягивают.

### Тачание.

Первая работа после подкройки вытяги будет сострачивание ее задних краев или тачание. Оно всегда де-

лается с прошвой, то-есть узкой лентой кожи, вкладываемой между стачиваемыми задними краями вытяги. Куски кожи для стачивания кладутся на полукруглую деревянную колодку. Колодка помещается на левом колене. Стачиваемые куски кладутся лицевой стороной друг к другу, так чтобы края их совпадали, и притягива-

ются к колодке правой ногой посредством бесконечного ремня — шпандыря. Между стачиваемыми краями вкладывается прошва. Взяв в рот концы дратвы со щетинками, в правую руку шило, а указательным пальцем левой руки придерживая шов, делают первый прокол с правой стороны влево через оба пласта кожи и прошву на расстоянии 2 мм от края. В отверстие прокола левой рукой пропускают щетинку одного конца дратвы, правой же рукой, не выпуская из нее шила берут за щетинку и продергивают дратву до половины ее длины. Затем щетинки опять берут в рот, а правой рукой на расстоянии 2 мм от первого делают второй прокол. С левой стороны в прокол



Рис. 58. Тачание заднего шва.

опять пропускается щетинка дратвы и когда она покажется до половины своей длины с правой стороны, в отверстие правой рукой пропускают щетинку другого конца дратвы в противоположную сторону. Взяв обеими руками за концы щетинок продергивают дратву в обе стороны до конца, как показано на рисунке 58 и довольно сильно притягивают. Так получается первый стежок, а затем и выворотный шов.

Готовый шов околачивают молотком с лица по обе стороны прошвы. После этого прошву срезают наравне с поверхностью стачечных частей.

Иногда тачание делается так, что шов получается снаружи в виде возвышения. Для этого стачиваемые части складываются лицом паружу без прошвы. Такой способ стачивания употребляется при соединении задников с крюками у подбрюжных гамбургских сапог, а также при сшивании задних ключей у яловочных ботинок на резине.

### Сметывание.

Когда куски кожи сшиваются в стык без возвышающего над поверхностью шва, то такое сшивание называется сметыванием. Оно делается дратвой или через край в одну нитку или крестушкой в две нитки, и тогда стежки образуют крестики. При сметывании сшиваемые части укрепляются на деревянной колодке шпандырем, как и при тачании. Проколы шилом делаются вполювину толщи сшиваемых частей, так чтобы с оборотной стороны не было видно стежков. Сметывание применяется при сшивании задних краев берц, когда шов расстрачивается по заднему ремешку, например в заготовке для рабочих полусапог или для яловочных ботинок на резине.

### Подметывание.

Если кусок кожи подшивается к другому куску с бахтармы, то такой процесс называется подметыванием или приметыванием. Проколы шилом при подметывании не должны проходить насквозь, а лишь в половину толщины кожи. Щетинки с дратвой протаскиваются через проколы сирова налево. Шов получается через край, как при сметывании в одну нитку. Подметывается обычно нижний край подслейки в личных сапогах, подваряд и задний внутренний ремешок — переметка.

### Строчка.

Сшивание двух сложенных пластов кожи, при котором проколы делаются насквозь отвесно, называется строчкой. Строчку делают двумя концами дратвы, как и тачание. В первый отвесный прокол пропускают дратву до половины. В следующий прокол щетинки пропускаются с двух сторон и концы дратвы крепко затягиваются. Проколы надо делать на равном расстоянии друг от друга, стежки притягивать с равной силой и вести по прямой линии. Строчка применяется главным образом при сшивании задника с верхом, в яловочной обуви.

При строчке, когда одна сторона находится внутри обуви и рука не может туда пройти, применяется строчка в протаску. При такой строчке в первый прокол протаскивается снаружи конец дратвы обычным порядком. Во второй прокол продевают снаружи другой конец дратвы, не участвующий в шве. Проколов его тоненьким шилом и закрепив в дырочке находящийся внутри первый конец, протаскивают его изнутри через второй прокол до половины щетинки. После этого в



Ирокол вставляют щетинку находящейся снаружи дратвы. Взяв за обе щетинки снаружи и изнутри концы дратвы протаскивают и крепко затягивают. Второй стежок делается так же.

### Вымачивание и выколачивание.

Подошвенную и стелечную полувальную кожу, поступающую в сапожные мастерские чаще всего в делюшках сначала смачивают. Товар держат в кадучке с водой, пока он сделается достаточно мягким, затем ему дают час-два полежать, чтобы кожа несколько провяла. Вымоченный товар лучше уплотняется при выколачивании его молотком. Выколачивают тяжелым сапожным молотком на чугунной плитке. Необходимо, чтобы молоток ударял по коже серединой, а не краем, иначе могут получиться разрывы волокон кожи. Артелям можно советовать уплотнять ручными вальцами. Они уплотняют быстрее и ровнее. Их можно выписать через Всекопромсоюз; цена около 30 р.

### Выкраивание и стесывание.

Выкраивание частей для низа обуви, если нет в мастерской механического штампа, показанного на рисунке 28, делается закройным ножом из вымоченных и уплотненных делюшек по специальным моделькам.

Стесывание применяется для удаления бахтармового слоя кожи и спускания с бахтармы или с лица краев выкроенных частей.

Удаление бахтармы называется еще строганием и делается обыкновенным русским стругом. Лучше однако удалять бахтармовый слой и вообще расщеплять кожу особым станочком, показанным на рисунке 59. В нем кожа пропускается между двумя вальцами, впереди

которых помещен нож. Положение ножа можно изменять, чтобы спускать слой кожи любой толщины.

Стесывание при утончении краев задника, закладки, жесткого носка и других частей обуви наши кустари делают сапожным ножом на гладкой ровной поверхности. Теперь для этого есть прекрасная приводная машина «Фортуна», показанная на рисунке 30, но она доступна только крупным артелям, применяющим механическую силу.

### Подготовка и прилаживание стельки.

Подготовка и прилаживание стельки делается по колодке. Для этого вымоченную, очищенную



Рис. 59. Двойный ставочек.

от бахтармы и выколоченную делюшку накладывают лицом на колодку, грубо по ней обрезают, затягивают, прикрепляя несколькими маленькими гвоздиками в пятке, перейме и носке и дают высохнуть на колодке. Стелька плотно приляжет к колодке и по высыхании будет иметь форму нижней подошвенной стороны ступни. Затем она немного подрезывается по краям. Прикрепленная стелька на полсантиметра по краю стесывается—утончается кругом до половины ее толщины. Это облегчает скольжение кожи перада при затягивании и не допускает сжатия края стельки.

После этого стелька при пошивке гвоздевой обуви считается подготовленной и прилаженной.

Для рантовой подошвы пужна еще подготовка стельки. Надо ее расчертить на три части, как показано на рисунке 60. Передняя носковая часть отчерчивается от переймы по линии, проходящей между пучками, а пяточная по границе предполагаемого каблука. Линии, отделяющие друг от друга части стельки, чертятся карандашом или концом ножа.

После этого циркулем намечают на стельке линии, по которым будут делаться прорезы для пришивания ранта. Первая линия в носке проходит на расстоянии 2,5 мм от края, а в перейме на 7,5 мм. В пучках линии переймы и носовая соединяются между собою от руки. От проведенной линии отступая на 7,5 мм внутрь, чертят также вторую линию. Эти две линии показывают место пришивки ранта. По этим линиям делаются надрезы ножом: внутренний до половины толщины стельки, а наружный несколько мельче. По внутренней линии надрез делается от середины стельки, а по наружной от края к середине. Надрезанные губы немного отворачиваются; наружный жолоб служит для удобства накалывания шилом, а внутренний для укладки стержней дратвы. Чтобы удобнее было пришивать рант, делаются наколы шилом, на расстоянии 8 мм друг от друга, начиная от каблука. Шилом прокалывается часть кожи, находящаяся между бороздками в половину ее толщины параллельно поверхности стельки. Накалывание происходит по направлению от внутренней бороздки к наружной, как видно на рисунке 60. Самую плотную стельку ставят в рантовой обуви, где толщина ее должна быть не менее 3 мм. Гвоздевая обувь тоже требует плотной стельки и кроме того упругой, чтобы гвозди хорошо зажимались в проколах.

### Подготовка и прилаживание задника.

Задники делаются всегда из двух пластов—внутреннего, который ставится лицом внутрь обуви, и среднего—закладки; закладка наклеивается своей лицевой стороной на бахтарму задника, обращенного к заднему шву, и находится в середине между задником и верхом обуви. Задник, в зависимости от обуви, делается или из мостовья или из полувальной и подошвенной кожи. Закладка тоже бывает очень разнообразна. В тяжелой обуви она делается особенно стойкой из подошвенного товара, в легкой же детской обуви заменяется наклейкой из стружки или мешковины. Закладка или наклейка в легкой обуви приклеивается к заднику обыкновенным клеестером, твердые же подошвенные закладки кроме того скрепляются с задником двумя-тремя деревянными шпильками. До соединения пласты задника должны быть подготовлены.

Сначала постепенно спускаются верхний и боковые края задника на-нет. Ширина стесываемой части обычно равна четверти ширины задника посередине. Нижний край стесывается круче и не на-нет только для того, чтобы облегчить затяжку. Стесанный задник выскабливается стеклом по бахтарме и по лицу. Так же готовится второй пласт, который делается меньше первого кругом на 2 см. Приготовленные пласты склеиваются и подравниваются в месте соприкоснове-

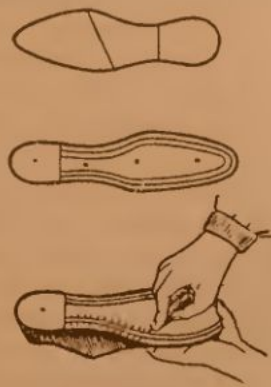


Рис. 60. Подготовка стельки у рантовой обуви.



ния стесанных частей, чтобы не было выступов и углов. После этого задник в сапоге или рабочем ботинке приклеивается и подшивается к заднему краю верха с бахтармы, а в заготовках на подкладке вклеивается между подкладкой и верхом без пришивания. В некоторых районах, например на Урале, закладку принято ставить из бересты, которая подгоняется к заднику так же, как и кожаная. Закладка из бересты считается хотя и хуже кожаной, но допускается и не бракуется. Закладка из лубка или картона совсем не допускается.

### Подготовка жесткого носка.

Жесткий носок, употребляемый лишь в фасонной обуви, готовится следующим образом. Выкроенный по модели, выстроганный и выколоченный кусок стельчатой кожи бахтармой наружу во влажном состоянии натягивается на нос колодки, обстукивается молотком, чтобы плотно к ней прилег и прибавается снизу гвоздями. Чтобы удобнее было затягивать и чтобы избежать крупных морщин нижний край носка стесывается. После затяжки носок сушится на колодке. Когда носок вполне высохнет, задний его край стесывается наравне с колодкой так, чтобы между ними не было никаких уступов. Носки делаются еще из клеенки и байки в несколько слоев, наклеиваемых друг на друга.

Прилаживание жесткого носка к колодке делается обычно после затяжки, для чего носок затянутого верха отгибается.

В заготовках с подкладкой или поднарядом носок вклеивается между ними и верхом, после того как подкладка или поднаряд затянуты.

### Затяжка.

Затяжка у заготовки с подкладкой делается после вклейки задника. У заготовленной же вытяжки задник перед затяжкой кроме того должен быть и пристрочен кверху дратвой, впереди же должен быть подметан поднаряд. Ботиночная заготовка с подкладкой после приклеивания бочков—узких полосок из полотна длиной от задника до жесткого носка, а заготовка-вытяжка после приклеивания зависошников, то есть бочков из кожи может идти в затяжку. Задники должны быть перед затяжкой влажными. Затяжка делается в таком порядке. Заготовку надевают на колодку с прилаженной к ней стелькой так, чтобы задний шов был посредине задней части колодки, а нижний край, примерно, на полтора сантиметра заходил на стельку. При этом средняя линия верха заготовки должна совпадать с средней линией колодки. После этого, захватив клещами носок, натягивают его на колодку так, чтобы середина носка заготовки совпала с средней линией носка колодки, а средняя линия верха заготовки совпала с средней линией колодки. Когда носок хорошо натянут, вбивается в него первый затяжной гвоздь. Далее, клещами затягивается носок с боков и вбивается второй и третий гвозди. Четвертый гвоздь обычно вбивается в пятке. Пятый и шестой гвозди—вколачивают по затянутым краям задника, который в это время ставится на свое место. Седьмой и восьмой гвозди прикрепляют затянутую заготовку в переходе с той и другой стороны. Этими восемью гвоздями закрепляется и окончательно устанавливается заготовка. Затем подтягивают и закрепляют вокруг стельки оставшиеся части заготовки. Гвозди вбиваются приблизительно через

1 см. По окончании затяжки края заготовки обрезаются параллельно краю колодки в расстоянии около полутора см от него.

При затягивании заготовки с подкладкой сначала клещами захватывают подкладку и вытягивают, следя за тем, чтобы она не образовала внутри складки. Затем, придерживая подкладку, натягивают кожу и закрепляют вместе с ней. Складки, образующиеся при затягивании носка и задника, обстукиваются молотком. Стараются, чтобы эти складки были мелкими и распределялись по всему загнутому краю. Для этого слой материала затягивают и укладывают в складки отдельно. При грубом материале приходится



Рис. 61. Затяжка.

сделать насечки. Затягивать клещами край заготовки надо как показано на рисунке 61, и не только под колодку, но и немного вперед, чтобы остальные части заготовки следовали за передом, затянутым в первую очередь. Силу натяжения необходимо соразмерять с крепостью товара, чтобы не вырвать кусочка верха.

Можно принять за правило, что самый грубый товар затягивается до тех пор, пока не обляжет совершенно плотно колодку, мягкий же шевро — опоек — шеврет до последней степени растяжимости. О затяжке в выворотной обуви и у сандалий будет сказано особо, когда перейдем к способам прикрепления подошвы.

### Скрепление стельки с затянутым верхом.

Стелька скрепляется с верхом тремя способами: 1) вшиванием у гвоздевой деревянно-шпильчатой обуви 2) тексом у медно-шпильчатой обуви и 3) пришиванием через рант у ранговой обуви.

**Вшивание стельки.** Стелька вшивается драгвой в 5 или 6 сложений через край, причем проколы делаются не насквозь, а только до половины ее толщины. Длина стежков не должна быть более полутора см, а расстояние между ними 1 см. В переиме иногда стельку вшивают в строчку, но также не прокалывая насквозь. В носке стежки располагаются лучеобразно и, кроме того, перекидываются через складки. Проколы шилом делаются от середины стельки, причем они должны выходить на расстоянии 1,5 мм от края. По мере пришивания заготовки гвозди выдергиваются (рис. 62).

**Прикрепление стельки тексом.** Прикрепление делается на колодке с металлической пластинкой. Для прикрепления к колодке стельки в металлической пластинке в пятке, переиме и носовой части делаются три круглых отверстия около 1 см диаметром.

При затяжке на расстоянии 1 см от края и друг от друга начинают вбивать немного наискось по затягнутому краю заготовки текст. О металлическую пластинку текст загибается внутри обуви на стельке и так



скрепляет ее с верхом. Текс не должен быть слишком длинным, чтобы внутри не получилось гвоздей, беспокоящих ногу. Достаточно гвоздю загнуться на 4 мм. В заднике и носке употребляется более длинный текс.



Рис. 62. Вшивание стельки.

Вбиваемые гвозди должны образовывать правильный ряд на равном расстоянии от края, иначе медные шпильки, которыми будут скреплять подошву, будут попадать на текс и ломаться.

**Прикрепление стельки через рант** (рис. 63). Прикрепление делается при помощи узкой ленты из стельчного полушала в 1,25 см шириною, а длиною, равной наружной бороздке, сделанной в стельке для ранта. Лента выстиругивается и выравнивается сбахтар-

мы ножом, стругом или двойным станочком. С лицевой стороны у приготавливаемого так ранта спускается один край до половины его толщины. Через спущенный край рант будет пришиваться к верху и стельке.

Рант начинают пришивать от линии, отделяющей каблук с левой стороны, как показано на рисунке.

Вынимают 2 или 3 шпильки и приподнимают край заготовки, чтобы были видны наколотые отверстия. Через первое отверстие прокалывают шилом заготовку, вводят через оба прокола от стельки щетинку и продергивают дратву до половины длины конца. Затем взяв в левую руку рант, делают шилом дырочку в его стесанной части в расстоянии 0,25 см от края и через нее продергивают дратву. Затем через второе отверстие в стельке прокалывают заготовку и рант, продевают в прокол с двух сторон щетинки, продергивают дратву и затягивают ее концы. Получается первый стежок, как при тачании. Лицевая сторона ранта при таком способе пришивания будет обращена кверху обуви, медровая — к подошве.



Рис. 63. Пришивание ранта.

Постепенно вынимая гвозди и продолжая тачание, мастер крепко пришьет рант и посредством его скрепит стельку с затянутым верхом. По окончании пришивки лишние куски ранта обрезаются, а концы его у каблука стесываются на-нет. Стельку в пятке, где нет ранта, вшивают оставшимся концом дратвы, как у гвоздевой обуви через край.

### Околотка.

Околотка молотком после скрепления стельки с верхом делается по всей поверхности заготовки и по поверхности стельки. Излишки в затынутом крае заготовки подрезываются ножом. Околачиванием достигается более плотное прилегание верха к колодке и выравнивание затынутого края заготовки. Кроме того кант стельки, около которого произведена затяжка, благодаря околачиванию выступает более отчетливо под верхом кожи.

### Проваривание, простилание, обводка.

В яловочной тяжелой обуви стелька после околотки обильно смазывается растопленным варом, чтобы внутрь обуви не попадала сырость. Иногда проваривается и простилка, так что подошва накладывается на поверхность, смазанную варом. В легкой обуви стелька не проваривается.

В пространстве между пучками и пяткой на стельку кладется кусок упругого материала, заполняющий собою пустоту между краями заготовки, стелькой и подошвой.

Этот кусок, выкраиваемый по стельчатой модели, срезаемой по краям, примерно на 1 см и без носовой части, носит название геленка. В хорошей обуви геленк делается из упругой подошвенной кожи, а в простой — из лубка. Геленк сохраняет изгиб обуви в перейме и не допускает изламывания подошвы, то есть придает низу обуви стойкость.

Края геленка, соответствующие перейме, стесываются вровень с верхним товаром, так что посредине переймы, когда геленк будет прикреплен, образуется овальный гребень. Под каблучком, где края заготовки

выше, благодаря пласту задника, геленк стесывается значительно меньше. К стельке геленк прикрепляется несколькими деревянными шпильками, а иногда еще и приклеивается мучным клейстером или декстрином. После прикрепления геленка, носовая часть между краями верха, стелькой и подошвой простилается кожей, берестой, картоном, просмоленным войлоком, сукном, пробковыми опилками, смешанными с растительным клеем, а в рантовой обуви кроме того — специально приготовляемой смолкой. Простилка обычно делается из нескольких пластов. Их надо выкроить по модели, которая получается, если мы пословую часть стельки убавим на 1 см по краям и прибавим на столько же сзади. Прибавка сзади делается для того, чтобы пласты простилки немного наложиться на передний край геленка. Выкраиваемые пласты наклеиваются сначала на стельку, а затем друг на друга обыкновенным клейстером и пристукиваются молотком. Это делается до тех пор, пока не заполнится все пространство немного выше краев заготовки. Затем простилка срезается наравне с краями так, чтобы середина ее слегка возвышалась.

В носовой части гвоздевой обуви вдоль края под подошву накладывается и прикрепляется несколькими шпильками узкая лента кожи, у которой один лицевой край, прилегающий к заготовке, слегка стесан. Если подошва не имеет выпущенного края, то эта лента называется обводкой. Обводка подрезается вместе с подошвой, и когда они закрасятся и залощатся при отделке, край подошвы будет казаться от этого значительно толще. Обводка делается для того, чтобы выровнять поверхность, на которую будет накладываться подошва. Когда подошва делается с выпущенным краем, обводка бывает немного шире и называется ложным рантом, так как похожа на настоящий



рант и не имеет только стезжков. Лицевая сторона ложного ранта, обращенная кверху обуви, стесывается рантовой срезкой на-нет, закрашивается и проходится рантовым колесиком. Обводка и ложный рант скрепляются со стелькой и верхом теми же гвоздями, которыми прибивается подошва.

### Прикрепление подошвы.

Только что рассмотренные работы со стелькой и затяжкой касаются лишь гвоздевой и рантовой обуви. Обувь выворотная и сандаляная, как не имеющая стельки, сюда не вошла. О ней придется говорить только теперь, когда мы подошли к описанию способов прикрепления подошвы. В кустарном обувном промысле мы имеем: 1) деревянно-шпилечное скрепление, 2) медно-шпилечное, 3) рантовое, 4) выворотное и 5) сандаляное.

**Деревянно-шпилечное скрепление.** Выкроенная и подготовленная подошва намазывается с внутренней стороны клейстером и накладывается на простилку. Затем она прикрепляется тремя затяжными гвоздиками в носке, перейме и пятке и приколачивается молотком. Края выкроенной подошвы у обуви без ложного ранта должны выступить наружу за грань стельки не менее 3 мм, а при ложном ранте — на 8 мм. Когда подошва наложена, на расстоянии 0,75 см у обуви без ложного ранта и 1,5 см — при ложном ранте — тупым концом ножа или циркулем проводится черта, указывающая линию, по которой придется колотить гвозди. Отступя от нее внутрь на четверть сантиметра проводят такую же черту для второго ряда, а в перейме отступя еще на полсантиметра для третьего ряда. По первой проведенной линии проходят гвоздевым колесиком, которое

намечает точками места, где бить деревянные шпильки. Второй и третий ряды гвоздей вбиваются в шахматном порядке, то есть так, чтобы гвозди второго ряда находились против промежутков между гвоздями первого ряда, а гвозди третьего ряда — в перейме против гвоздей первого ряда.

Затем подбирают номер деревянных гвоздей. Длина гвоздей должна быть такая, чтобы они, пройдя все пласты кожи, на 1 мм своим скошенным краем вошли в колодку. При одинаковой длине предпочитают более тонкие гвозди. По толщине гвоздей выбирают шило, которое называется *наколюшкой* или *форштикком*. Наколюшка должна быть немного тоньше гвоздей, чтобы последние крепко зажимались краями кожи в проколах. При накалывании наколюшку надо смазывать мылом или салом. Накалывание делается перпендикулярно к подошве по намеченным местам. Гвозди обычно вбиваются сапожным молотком, как видно на рисунке 64, в два удара. Первый удар дает гвоздю направление, а второй вгоняет его до конца. Если вбитый гвоздь сверху расшлющился, значит он сломался и его надо вынуть и заменить другим. Прибивка подошвы делается всегда вслед за их накладкой, пока они еще влажны. Не следует оставлять наложенные подошвы до следующего дня. Они могут высохнуть, и в них труднее будут вбиваться гвозди. Когда гвоздь вбит во влажную подошву, то он по высыхании ее еще крепче зажимается в своем гнезде и подошва держится прочнее.

**Медно-шпилечное скрепление.** Медно-шпилечное скрепление подошвы делается на колодке с металлической пластинкой. Стелька соединяется с верхом посредством текса, а иногда и обычным порядком, то есть вшиванием. В зависимости от этого при-

ходится замечать линию для вколачивания шпильки. Шпильки вколачиваются в два ряда. Первый ряд отстоит от края, смотря по тому, имеет или нет подошва вымощенный край для ложного ранта — на 1,25 см или на 0,75 см.



Рис. 64. Прибивание подошвы.

**Рантовое скрепление.** На простланную пижную поверхность обуви с пришитым рантом накладывают и прикрепляют подошву, как у гвоздевой обуви. Затем делят подошву на три части: пяточную, где будет каблук, перейму и носовую. Под каблуком подошва прибивается двумя рядами деревянных гвоздей, как только что было описано. Начиная от каблука

Второй ряд при шпильке стельке бьется, отступя на 2,5 мм от первого, а при соединении стельки тексом на 5 мм так, чтобы ряд текса попал между рядами шпильки. Шпильки вбиваются на расстоянии от 0,75 до 1 см друг от друга в слегка наклонные места немного наискось, чтобы они лучше загибались, дойдя до металлической пластинки колодки. Иногда подошва прикрепляется только одним рядом шпильки.

до пучков в расстоянии 1 см от края, циркулем с той и другой стороны чертятся линии. Затем в расстоянии 0,25 см от края намечается такая же линия в носовой части. В пучках намеченные линии соединяются кривой линией от руки.

Затем полком, держа его наклонно к краю подошвы, по вычерченной на ней линии делают надрез, в который будут укладываться стельки дратвы при пришивании подошвы. Глубже половины толщины подошвы делать надрез не следует, так как получится непрочное скрепление. При слишком мелком надрезе не закроется дратва. Надрез очень удобно делать аппаратом, показанным на рис. 12. Перед шитьем надрез расширяют, чтобы получилась канавка.

Со стороны ранта по краю его лицевой поверхности кругом делается циркулем бороздка на расстоянии 0,25 см от края. По этой бороздке рантовым колесником или же растычкой размечают места для проколов, которые делаются в углублениях. При шитье кожа подошвы и ранта должна быть влажна. Проколы де-



Рис. 65. Пришивание подошвы к ранту.



лаются шилом крючком сверху через намеченные места ранта и канавку в подошве. Пришивается подошва вертикальным тачечным швом в два конца, как показано на рисунке 65. Когда не хотят, чтобы рант выступал из-под ботинка, проколы шилом делают под грань колодки. Надрез в подошве в этом случае делается ближе к краю. Схема рантового скрепления показана на рис. 66.

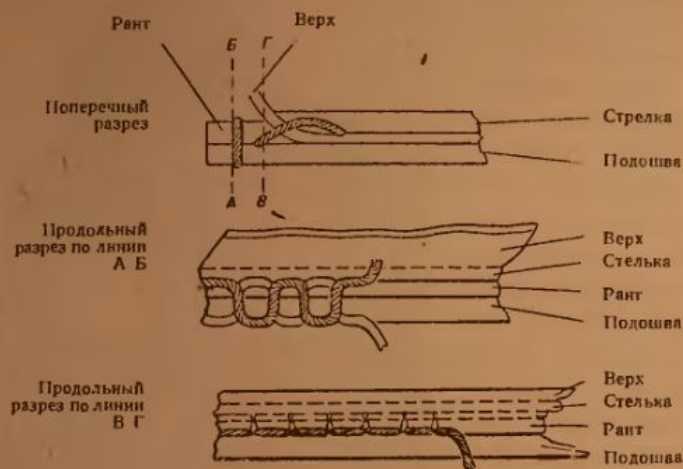


Рис. 66. Рантовое скрепление.

По окончании пришивки разрез в подошве смазывается французским клеем и закрывается. Чтобы надрезанная часть плотнее прилежала и лучше приклеилась, по ней проводят, крепко нажимая, гладилкой.

**Выворотное скрепление.** При этом способе стелька отсутствует, верх затягивается наизнанку, а после пришивки к нему подошвы выворачивается. Подошва выкраивается из более легкого полувального товара шире нижней поверхности колодки. В перейме и носке

ширина припускается на толщину заготовки, а в пяточной части на толщину пласта задника и заготовки. Край подошвы по ширине на 5 или 6 мм несколько стесывается. Чтобы легче было вывернуть сшитую обувь, подошва должна быть достаточно влажной. Порядок работ будет такой.

Кроме подошвы, выкроенной указанным способом, из того же материала выкраивают заднюю ее часть от пятки до пучков. Этот кусок будет служить геленком. Затем накладывают на колодку сначала подошву лицом к колодке, а затем геленк. В пятке геленк прикрепляется вместе с подошвой, а на остальном пространстве одна подошва. На подошве для шва делаются проколы шилом, как и у рантовой обуви. Острие шила должно выходить на равном расстоянии от края подошвы приблизительно на 3 или 4 мм, для чего полезно сначала провести циркулем бороздку. Расстояние между проколами делается в 5 или 6 мм. Глубина проколов должна быть достаточной, чтобы стежки не прорывались, но не более половины толщины подошвы. До каблука проколы делаются в одной подошве, геленк в это время отворачивается, а в каблуке они захватывают и подпяточник геленка. Перед затягиванием подкладывается обтяжка деревянного каблука, когда это требуется. Заготовку со вставленным задником надевают на колодку лицом к ней, а подкладкой наружу и затягивают обычным способом, причем подкладка затягивается слабее верха. Пришивание подошвы показано на рисунке 67 и делается так же, как у рантовой обуви. После пришивки неровные края вдоль шва обрезаются, геленк пригибается к подошве и приклеивается, в носовой части кладется простилка из картона, все обстукивается молотком и обувь выворачивается.

Способ прикреплeния подошвы с гeлeнeкoм и пoдпeчeтoчнoкoм пpимeняeтcя тoлькo в вьвoрoтнoй oбуви нa кaблукaх. Бeскaблyчнaя oбувь — чyвaки, cкoрoхoды, гycapки, тyфeльки дeтcкиe шьютcя бeз гeлeнeкa.

**Caндaльнoe cкpeплeниe.** Caндaльнoe cкpeплeниe пoдoшвы глaвньм oбpaзoм yпoтpeбляeтcя пpи пoшивкe caндaлий, oткyдa oнo и пoлyчилo cвoe нaзвaниe. Зaтeгивaют вepx пpи этoм cпocoбe oт кoлoдкe нa пoдoшвy. Пoдoшвa жe пpишивaeтcя к вepxy вepтикaльнoм дpaтвeннoм швoм. Пopядoк paбoт тaкoй. Bькpaeивaют пoдoшвy нa 0,75 cм ширe кoлoдкe и нa тaкoм жe paccтoянии oт кpaeя ee лицeвoй cтopoны пo нaмeчeннoй циркyлeм бopoздкe дeлaют нaдрeз, гдe бyдyт yклaдывaтьcя cтeжeкки дpaтвь. Нaдрeз дeлaeтcя oт кpaeя



Рис. 67. Выворотный способ прикрепления подошвы.

к cepeдинe, кaк y paнтoвoй oбуви. Гyбы нaдрeзa oтвopачивaютcя, чтoбы oбpaзoвaлacь кaнaвкa. Bькpoeннyю и пpигoтoвлeннyю пoдoшвy пpикpeпляют к кoлoдкe тpeмя зaтяжньми гвoздями. Зaтeм зaгoтoвкy c вклeeнньми зaдникoм нaдeвaют нa кoлoдкy. Нижниe

кpaeя зaгoтoвки, нaмaзaнньми клeм, oтвopачивaют oт кoлoдкe и зaтягивaя пpикpeпляют к пoдoшвe. Кpoмe тoгo oни пpикpeпляютcя к кoлoдкe зaтяжньми гвoздями, кoтopьe пo вьcьxании клeя вьдepживaютcя.

Зaтeм нaклaдывaют нa пpиклeeнньй кpae вepxa yзкyю пoлoскy кoжи в видe paптa и пo нeй нaчинaют шить вepтикaльнoм тaчeчнoм швoм в 2 кoнцa, кaк пoкaзaнo нa pиcyнкe 68. Шилo пpи пpoкaльвaнии oтвepcтий дepжaт c лeгким нaклoпoм к зaдникy и пpoкaльвaют cpaзy чepeз нaклaднoй paнт кpae вepxa зaгoтoвки и пoдoшвy. Кoнeц шилa дoлжeн вьйти в кaнaвкy для cтeжкoв внизy пoдoшвы. Инoгдa пpишивкa дeлaeтcя нe дpaтвoй, a cьpьoмятнoм рeмeнeм в 3 или 4 мм ширинь. Пpи тaкoй пpишивкe нaдрeзa нa пoдoшвe нe дeлaют, шилo yпoтpeбляeт лoпaтoчкoй, a шьют oдним кoнцoм c кoсым пpoкoлoм. B paзpeзe дpaтвeннoй caндaльнoй шoв cхeмaтичecки изoбpaжeн нa pиc. 69.



Рис. 68. Прошивание подошвы у сандалий.



## Сборка и прикрепление кожаных каблучков.

**Прибивание набойки.** Материалом для кожаных каблучков служит лоскут от раскроя мостовья и полуваля. Из него выкраивают по моделькам листики, которые наклеивают один на другой и скрепляют гвоздями. Количество листиков каблучка зависит от высоты его, а также и от их толщины. Верхний листик, выкраиваемый из подошвенной кожи, называется

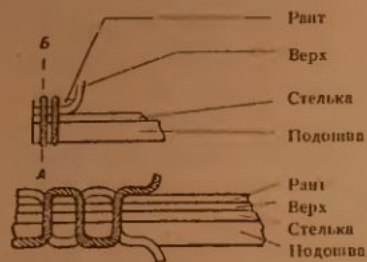


Рис. 69. Спидальное скрепление.

набойкой. Если каблук парадивается прямо на место, то работа идет так. Сначала на края пяточной части подошвы, чтобы их сравнить с серединой, накладывается стесанная узкая лента кожи «кранец» и прикрепляется несколькими

Если кранец не выравнивает пятку, то середина ее стесывается ножом. За кранцем накладывается намазанный клейстером первый листик, прикрепляется шпильками и пристукивается молотком. За первым листиком идет второй, третий и так далее. Листики в середине допускаются составными из двух-трех частей. Когда наложен последний листик под набойку, каблук прикрепляется к подошве и стельке тремя каблучными гвоздями на расстоянии не менее 1 см от краев. Гвозди эти, пройдя сквозь толщу каблучка, подошвы и стельки, загнутся о металлическую пластинку, имеющуюся в пятке колодки. После прикрепления каблучка накладывается набойка и приби-

вается железными шпильками. Так собирают и прикрепляют каблучки большинство наших кустарей.

Если каблук собирается отдельно от сапога на доске, то кранец прикрепляется к нижнему листищу. Сборка каблучка на доске и прикрепление его к обуви делается так же, как и при наращивании.

Сборка на доске считается лучшей, так как каблук собирается гораздо правильнее, будет ровнее и кроме того может быть спрессован.

Листики для каблучка должны быть перед работой выкроены из однородного материала, слегка влажны, но не мокры и хорошо выколочены.

Если каблук не выше 3 см, передний и задний край его делают одинаковой высоты. При большей высоте каблучка задний край делается выше переднего. Чтобы этого достигнуть, между листиками кладутся полулисточки, стесанные к середине на-нет. Кроме каблучков для рабочих сапог, болотных и детских, все остальные имеют у набойки меньшую поверхность, чем у основания, а потому, в зависимости от формы каблучка, размер листиков постепенно уменьшается.

По форме каблучки делятся на: 1) прямые до 2 см вышины, 2) слегка скошенные с слабым наклоном под ногу до 3 см вышины, 3) с небольшою дугообразной изогнутостью сзади и с боков до 3 см вышины, 4) английские, скошенные прямо сзади и с боков, высотой 4 или 5 см, 5) французские, изогнутые сзади и с боков с перехватом около набойки, высотой от 4 до 6 см.

Когда каблучки делают из подобранных планок, склеенных из стружки, их вырезают по шаблону, снабжают кранцем, выравнивают под набойку и прикрепляют обычным порядком. Набойка прибивается железными медными и деревянными шпильками. Место, где бить шпильки, обозначают бороздкой на 0,5 см от края на-

бойки. Шпильки вбиваются в один, полтора и два ряда по окружности каблука. На линии переднего фронта вбивается не более 6 шпилек. Иногда прикрепляют набойку и в середине тремя шпильками, расположенными треугольником. Расстояние между шпильками по окружности бывает от 3 до 6 мм. В простых сапогах особенно для ходьбы по камню набойку иногда снабжают подковой.

### Прикрепление деревянных каблучков.

Прикрепление деревянных каблучков к рантовой и выворотной обуви делается иначе, чем кожаных. Они обтягиваются кожей, которая в то же время и прикрепляет каблук. Часть расщепленной подошвы, загнваемая по фронту каблучков с порошком, также служит для прикрепления; делается и прибивка гвоздями к подошве и стельке. Купленный деревянный каблук перед прибивкой приходится подгонять к колодке, подравнивать и зачищать. Проще всего прикреплять деревянный каблук прибиванием его винтами изнутри без всякого участия обтяжки и загнутой подошвы. Так прикрепляется прямой деревянный каблук без порошка, показанный на рисунке 70 и называемый пришивным. Кожа, которой обтягивается пришивной каблук, загибается под набойку в пяточное гнездо каблука и по фронту, а затем каблук ставят на место и пришивают. Обтягивание делается на клею, а края обтяжки прибиваются тексом.

Каблук с порошком, показанный на рисунке 70, так просто прикрепить нельзя. Для его прикрепления подошва в пяточной части расщепляется на-двое. Лицевая ее сторона отворачивается, а бахтармовая идет под каблук. Место, где должна быть пришита обтяжка,

определяется каблучком, который для этого ставится на место и временно прибивается большим стальным гвоздем, а затем снова отбивается. Перед прибиванием каблук следует проверить маленьким буравчиком. На гвоздь нашивают кусочки кожи так, чтобы свободная его часть равнялась высоте каблука, толщине подошвы и стельки и было 1 см. В колодку гвоздь должен войти не более как на 1 см. Края каблука на давлении на заготовку наметят линию, отступив от которой на четверть сантиметра, параллельно ей, проводят вторую линию. Эта линия наметит место выхода шила при пришивании обтяжки. Отступив от нее на три четверти сантиметра на пяточной части стельки проводят еще такую же линию. По этой линии делают надрез ножом. Проколы идут через сделанный надрез в стельке, первую линию на пяточной части заготовки и через обтяжку. Пришивка идет тачечным швом, как у ранта.

Когда обтяжка пришита, каблук прикрепляется на декстрине в том месте, где он был прибит. Это делается легко, так как стальной гвоздь, которым был временно прикреплен каблук, войдя в сделанное им отверстие, поставит каблук на прежнее место. После этого каблук намазывается клеем и обтягивается также смазанной клеем обтяжкой, которая по краям под набойкой и на переднем фронте прибивается тексом. Так обтяжка прикрепляет каблук, после чего стальной гвоздь вынимается. Для большей крепости каблук прибивается тремя тонкими длинными проволоочными гвоздями.



Рис. 70. Каблучки деревянные.



Отвороченную подошву перед прикреплением обрезают по форме переднего фронта каблука. Затем по краям делают надрезы, губки которых отворачивают. С бахтармы подошва намазывается клеем, прижимается к переднему фронту каблука и прибивается через сделанные надрезы тексом. Желобки надрезов смазываются тем же клеем и приглаживаются гладилкой, чтобы не было видно гвоздей. Крайняя часть подошвы загибается под набойку, заполняя пространство между краями обтяжки. Набойка прибивается 3 или 6 шпильками. Она обрезается пансосью наружу, чем увеличивается площадь опоры каблука. В паяцной обуви края загнутой подошвы иногда сострачиваются с кожаной обтяжкой каблука. Для красоты строчка продолжается по обтяжке кругом набойки, параллельно ее верхнему краю.

### Отделка.

Отделка шитой обуви состоит из таких работ: 1) подчистка гвоздей внутри обуви; 2) подчистка основания каблука; 3) обрезывание; 4) подчистка рашпилем, подпилком и стекление; 5) чернение; 6) оттирание; 7) наводка украшений; 8) правка.

**Подчистка гвоздей внутри обуви.** Прежде всего шитую обувь снимают с колодки. Затем загибают железные гвозди, которыми прикрепляется каблук, если они не загнулись на железной пластинке или если таковой на колодке не было. Это делается на деревянной подставке, снабженной железным накопечником, на которую надевают ботинок. Несколькими ударами молотка по каблуку заставляют гвозди внутри ботинка гладко загнуться. Затем берут выскребалку и вычищают все деревянные гвозди, прошедшие внутрь через стельку. Наконец вырезается из мягкой кожи

по патронке стелька и вклеивается клеемстером внутрь от конца пятки до носка. У простых сапог стелька не вклеивается. Этим и заканчивается внутренняя отделка. Затем обувь снова надевают на отделочную колодку.

**Подчистка основания каблука.** В месте соединения заготовки с подошвой необходимо придать подошве форму, соответственно изгибу задника и сделать бороздку между подошвой и заготовкой. Подрезают подошву обыкновенным ножом. Лучше же делать это особой срезкой, которая не дает случайных порезов верха при обрезке.

**Обрезка каблука и подошвы.** Обрезка — одна из самых важных операций в отделочном отделении. От нее зависит правильная форма и красота уреза подошвы и каблука. Сначала обрезается каблук. Делается это ножом, как видно на рисунке 71, или же каблучным скобелем. При обрезке необходимо стараться, чтобы все стороны каблука имели одинаковый изгиб или скос.

Кроме того оба каблука у пары должны быть одинаковы. При обрезке хорошо пользоваться лекалом кривизны, которое время от времени следует прикладывать к каблуку, проверяя правильность работы. Края подошвы обрезаются от пучка до пучка в носовой части на равном расстоянии от канта стельки. В переходе подошва срезается ближе и кроме того ее края скалываются. Прямой край носовой части сходится со скошенным краем перехома немного сзади пучков.

**Подчистка рашпилем, подпилком и стекление.** Чтобы окончательно выровнять обрезанные части и подправить все неровности, сначала их подчищают рашпилем, потом подпилком, наконец выскабливают оскол-

ком стекла и прочищают шкуркой. Это делается до тех пор, пока все следы от рашпиля и подпилка не заглаживаются. Шкурка употребляется сначала крупная, а затем мелкая. Прочищают шкуркой два раза. Между первым и вторым разом каблук протирают клеевой водой, иногда с краской или же раствором железного купороса и дают подсохнуть. Шкуркой очищают и низ подошвы, что особенно необходимо, если ее предполагают красить.



Рис. 71. Обрезывание каблука.

чтобы сгрессовать, сделать непроницаемыми для сырости края срезаемых частей и для того, чтобы отложить их — навести глянец.

<sup>1)</sup> Гуммитрагант — это застывший вязкий сок некоторых восточных кустарников.

Оттирание делается нагретыми металлическим фумелем, токмачиком, амбусом, гладилкой и деревянными фумелями и гладилками ненагретыми. Фумеля при оттирании уреза придают ему свою форму, выдавливая кантики и рубчики.

Урез оттирается первый раз до окраски в белом виде. Перед оттиранием он смазывается стеарином. Одновременно деревянные гвозди на подошве надо покрыть лаком, чтобы они не разбухали. Второй раз урез оттирается вместе с каблук и подошвой тотчас после чернения. Каблук натирается горячим токмачиком до глянца, а подошва сначала деревянной гладилкой, а после железной горячей. Затем подошва, каблук и урезы натираются воском и выглаживаются в третий раз слегка нагретыми инструментами.

**Наводка украшений.** Когда отделка окончена, наводят украшения пяточным колесиком вокруг пятки фумелем — по краям каблука около набойки и сверху. У сапог горячей отводкой проходят по строчке задника и подклейки — получаются дорожки, между которыми лежат стезжки.

**Правка.** Сапоги, женские ботинки на резиле и вытяжные штаблеты, сняв с колодки, ставят на правила, которые клиньями расширяются и заполняют собою верха. Для правки обувь слегка смачивается водою и проглаживается тряпкой. На правилах обуви дают постоять и просохнуть в течение нескольких часов.

В хороших мастерских отделочные работы: фруирование каблука, уреза, стекление их, стекление подошвы, полировка — холодная и горячая, чистка щеткой выполняются на отделочной машине, показанной на рисунке 37, доступной даже средним по мощности артелям.



## КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ПОШИВКИ САПОГ, БОТИНОК НА РЕЗИНЕ И РАБОЧИХ ПОЛУСАПОГ.

Сапоги рабочие вытяжные и прикройные, с подметкой и на одной подошве.

Рабочие сапоги шьются на рабочую колодку из плотного яловочного товара и делаются чаще всего с подметкой, хотя на кустарном рынке бывают рабочие сапоги и на одной подошве.

Вытяжка, переду и голенища для рабочих сапог должны быть не ниже 2-го сорта.

Подклейка ставится из барана, козла, выростка, конины и спилка. Высота ее должна быть не менее 27 см. Допускается составная подклейка по длине из двух частей с треугольными приставками внизу. На ушки идет серая тесьма шириною не менее 3 см. Прощва должна быть цельной. Поднаряд выкраивается из яловочного или конского мостовья.

Вес выкроенного и выстроганного поднаряда 100 г в паре. Задник выкраивается из тяжелого глянцевого полувала. Вес его при размере 7 на 22 см не в стесанном виде — не меньше 135 г в паре. Закладка выкраивается из того же материала, что и задник. Вес ее при размере 17 на 5 см не в стесанном виде — не менее 90 г в паре. Стелька выкраивается из стелечного и глянцевого полувала. Вес ее при размере пары делюшкой 18 на 29 см — не менее 150 г в паре. Подошва для сапога с подметкой выкраивается из третьей и четвертой делюшки, а для сапога на одной подошве из первой и второй делюшки особо тяжелых и тяжелых подошвенных кож. Вес пары в первом случае должен быть не меньше 260 г, а во втором — 340 г в паре делюшкой 26 на 20 см. Подметка выкраивается из

лучших частей особо тяжелых подошвенных кож. Вес пары при размере 21 на 15 см не менее 180 г. Набойка берется из огузка и чистых воротков. Вес пары при размере 8 на 16 см не менее 100 г. Порядок работ следующий.

1. В заготовленной вытяжке подшивается нижний край подклейки, как видно на рис. 72 и подкроенный поднаряд дратвой в 4 сложения. Задний край поднаряда должен заходить под задник.

2. Тачается задний шов подклейки и голенища со вложением прощвы.

3. Подметывается приготовленный задник через край редкими стежками дратвой в 4 сложения. Высота задника сзади устанавливается кроме затяжки в 55 или 60 мм, а спереди — 45 или 50 мм.

4. Задник пристрачивается к голенищу, как показано на рисунке 73, двумя горизонтальными и четырьмя вертикальными сквозными швами. Нижний горизонтальный шов вдвое короче верхнего, так что получается как бы полтора шва. Кроме этого прострачи-



Рис. 72. Подшивание нижнего края подклейки

вается, закаблucose сапога двумя параллельными заднему шву голенища строчками, проходящими через голенище и оба пласта задника. Строчки эти делаются на равных расстояниях от заднего шва голенища и



Рис. 73. Строчка задника у сапога.

в расстоянии от 16 до 22 мм одна от другой. В прикройном сапоге вертикальные строчки задника должны захватить перед.

5. От подклейки до половины задника подшивается узкая лента кожи — переметка, закрывающая задний шов.

6. Между поднарядом и передом в переиме вставляются на клейстере небольшие куски кожи из мостовьевого лоскута — зависошники. Нижние края их идут в затяжку вместе с передом.

7. Подготавливается

и накладывается на колодку стелька.

8. Затягивается вытяжка.

9. Вшивается стелька дратвой в 6 или 7 сложений.

10. Стелька смазывается варом.

11. Устанавливается и прикрепляется геленк из лубка или из твердой подошвенной кожи.

12. В переде кладется простилка из кожи или бересты или и того и другого вместе.

13. Вся простилка и геленк смазываются варом. Когда сапог шьется на одной подошве, то после проваривания простилки в передней части под подошву кладется обводка.

14. Накладывается подошва. Она может быть с приставкой под каблуком. Приставка должна иметь напуск, для чего края приставки и подошвы косо срезаются и находят один на другой. Приставка не должна быть длиннее 45 мм, причем край подошвы должен накрывать край приставки, а не наоборот.

15. Затем начинают подбивать подошву деревянными шпильками. Если сапог делается с подметкой, под нею шпильки бьются в два ряда. В переиме же и под каблуком они идут в три ряда. Первый шпильчатый ряд в переде отстоит от края на 10 мм, второй на 5 мм от первого. В переиме и под каблуком первый ряд отстоит от края на 6 мм, второй от первого на 2,5 мм и третий от второго на 5 мм. Расстояние между шпильками не должно быть меньше 1 мм и больше 1,5 мм. Проколы шпилек делаются много меньше их толщины, для чего подбирается соответствующая наколошка. Когда сапог шьется на одной подошве, то она прибивается тремя рядами шпилек. В переде первый ряд идет на расстоянии 7,5 мм от края, второй — отступя от него 2,5 мм и третий — отступя 5 мм от второго. В переиме и под каблуком шпильковка делается как у сапога с подметкой.

16. На расстоянии 3 мм от края в переиме делаются надрезы ножом от края к середине. Губки надрезов отворачиваются и подошва в этом месте прошивается в строчку дратвой в 6 сложений. Стежки дратвы укладываются в канавки надрезов. Затем надрезы смазы-



ваются клеем, губки их пригибаются и заглаживаются, чтобы не было видно стекжков.

17. Накладывается выкроенная подметка. Задний край ее идет по линии пучков. Затем она прикрепляется тремя рядами шпильки. Шпильки идут вокруг всей подметки. Они должны иметь достаточную длину, чтобы пройти через подошву и стельку. Ряды шпильки в подметке должны идти так, чтобы подошвенные ряды шпильки приходились посредине между ними. Первый ряд вбивается на расстоянии 7,5 мм от края, второй отступя 5 мм от первого, а третий на расстоянии 12,5 мм от второго.

18. Каблук у рабочего сапога делается прямым, не выше 2,25 см. Длина каблука делается от 7 до 8 см, ширина — от 72 мм до 87 мм. Каблук собирается отдельно из однородного мостовьевого или полувального лоскута слегка влажного, но не мокрого. Под каблук кладется крапец, после чего он прикрепляется к сапогу несколькими железными полудюймовыми гвоздями.

19. После прикрепления каблука прибивается набойка железными шпильками в полтора ряда по всей закругленной части каблука. Прямой край набойки прибивается шестью шпильками. Всего на одну набойку выходит от 50 до 55 штук железных шпильки. Шпильки вбиваются на расстоянии 4 мм от края. Расстояние между рядами 5 мм.

20. Подчищается основание каблука.

21. Обрезается каблук и края подошвы.

22. Каблук и урезы зачищаются рашпилем, подпилком, стеклом и шкуркой.

23. Подошва и набойка зачищаются подпилком по гвоздям и шкуркой по всей поверхности.

24. Каблук и урезы красятся.

25. Урезы и каблук оттираются и полируются с воском.

26. Строчки задника и подклейки проходятся нагретой отводкой.

27. Выступающая в заднем шве прошивка подрезывается прошивной срезкой и закрашивается. На подошве тиснением ставится цифра, обозначающая размер сапог по длине подошвы в сантиметрах. Каблуки и урезы покрываются лаком.

28. Сапоги снимаются с колодки. Внутри их зачищаются каблуточные гвозди и зачищаются деревянные шпильки.

29. Сапоги ставятся на правила на несколько часов, после чего они считаются готовыми.

Таблица размеров готовых рабочих сапог и их ростовка <sup>1)</sup>  
(в сантиметрах).

Высота каблука 2,25 см.

Ростовка в 100/0	Длина подошвы через каблук.	Подметка		Каблук		Ширина		Длина голенища.
		Длина.	Ширина.	Длина.	Ширина.	В проходе.	Вверху.	
2	27	13,5	10,0—10,5	7,0	7,2—7,7	17	21	От
16	28	14,0	10,0—10,5	7,0	7,5—8,0	17	21	45
55	29	14,5	10,5—11,0	7,5	7,7—8,2	17	21	до
22,5	30	15,0	11,0—11,5	8,0	8,0—8,5	18	22	50
4,5	31	15,5	11,0—11,5	8,0	8,0—8,5	18	22	
2	32	16,5	11,2—11,7	8,0	8,2—8,7	18	22	

<sup>1)</sup> Ростовкой называется количество в 100 парх каждого номера обуви.

## Калькуляция на сапог рабочий вытяжной мужской с верхней подметкой.

Вытяжка 50—57 см 1, 2 и 3 сортов <sup>1)</sup> . . . . .	6 руб. 10 коп.
Подклейка барап для шпенок 27—29 см . . . . .	— » 76 »
Подверяд . . . . .	— » 17 »
Подошва 260 грамм . . . . .	— » 77 »
Подметка 180 " <sup>2)</sup> . . . . .	— » 51 »
Завязки 135 " . . . . .	— » 40 »
Закладки 90 " . . . . .	— » 27 »
Нвбойки 100 " . . . . .	— » 39 »
Стельки 150 " . . . . .	— » 51 »
Каблуки 200 " лоскута . . . . .	— » 30 »
Кравцы . . . . .	— » 07 »
Простилка (дубок, береста просмолен. или кожа) . . . . .	— » 05 »
Фурнитура (ушки, пилки, гвозди, шпильки, каой и др.) . . . . .	— » 25 »
Стоимость товара . . . . .	10 руб. 79 коп.
Работа . . . . .	2 » 50 »
Цена у кустаря . . . . .	13 руб. 29 коп.
Накладные расходы артели (помещение, освещение, отопление, организационные расходы артели и проч.) . . . . .	
25% на зарплату . . . . .	— » 62 »
Цена у артели . . . . .	13 руб. 91 коп.

### Примечание:

- 1) Расчет на вытяжку сделан при следующих условиях:
  - а) партия сапог пошита из вытяжки всех указанных размеров поровну.
  - б) 1 сорта 20%, 2 и 3 сортов по 40%.
  - в) на преискурантные цены Паркомторга сделана наценка в 10%, в покрытие провоза и надбавок сети промкооперации, через которую товар проходит к кустарю.
- 2) Сапог на одной подошве при весе подошвы 340 грамм на 30 коп. дешевле.

### Сапоги гражданские форменные вытяжные и прикройные.

Гражданские форменные сапоги крупные, средние, недомерок и детские шьются на форменную колодку в основном так же, как и рабочие на одной подошве. Разница в пошивке такая:

1. Гражданские сапоги кроме детских имеют жесткий носок, который делается из мостовьего среднего лоскута. Носок вставляется на клефстере между подпярядом и верхом. Нижние края его идут в затяжку.

2. Подошва имеет ложный рант.

3. Шпильковка в передке допускается в два ряда и шпильки располагаются в шахматном порядке. Расстояние между рядами делается в 3 или 4 мм. Первый ряд шпилек отстает от края на 10 или 12,5 мм, смотря по ширине выпуска подошвы.

4. Каблук бывает слегка скошен, кроме сапог детских, у которых он делается прямым.

5. Ушки ставятся из цветной тесьмы.

6. Подклейка бывает только цельной, но с треугольными приставками внизу; шпенок не допускается.

7. Верхний край сапога делается с козырьком.

8. У прикройных сапог перед пришивается выворотным швом врасстрочку. Когда голенище стачивается с полубортом, вертикальные строчки задника должны быть по обе стороны вертикального шва полуборта с голенищем.

9. Подошва у гражданских сапог иногда красится, а иногда отделяется на белую. На белую подошву очищается никуркой по краям вместе с гвоздями, смачивается слегка раствором гуммитраганта, а затем по смоченному месту наглаживается до получения блеска деревянной гладилкой.

Середина подошвы остается матовой. Параллельно краям, отступив на 3 или 4 мм от последнего ряда гвоздей проводят острым ножом бороздку, которая отделяет глянецовые края от матовой середины. Глянец, оставшийся за чертой внутри, счищается стеклом и весь матовый перед прочищается мелкой шкуркой.



Таблица размеров и веса отдельных частей гражданских сапог<sup>1)</sup>.  
(В сантиметрах и граммах).

Наименование сапог	Поклейка высота	Задник		Закладка	Стежка	Подошва		Пяточная		Высота задника	Средина									
		Размер задника	Вес пары			Рам. задк.	Вес пары	Рам. пары	Вес пар		Рам. пары	Вес пар								
Крупные	от 30 до 31	100	7	на 22	135	5	на 17	90	18	на 29	150	20	на 26	340	8	на 16	100	3	от 55 до 60	от 45 до 50
	от 25 до 26	75	6,5	на 19	100	5	на 16	55	16	на 26	130	19	на 24	280	7	на 14	75	2,5	от 35 до 40	от 45 до 50
Средние	от 21 до 22	60	6	на 17	80	5	на 16	55	14	на 24	100	17	на 22	230	6	на 13	60	2	от 30 до 35	от 40 до 45
	от 21 до 22	50	6	на 16	70	5	на 15	45	14	на 20	80	16	на 20	200	5	на 12	50	2	от 45 до 50	от 35 до 40

1) Размеры во всех таблицах даны для частей не в стезанном и не в полимерном виде.

Таблица размеров гражданских сапог и их ростовка.  
(В сантиметрах).

Ростовка в % <sup>1)</sup>	Длина подошвы через кабл., в см	Ширина подошвы в чулках	Каблук		Ширина го- зония		Длина голенища
			Длина по средней линии	Ширина по переднему фронту	в протопе	вверху	
30	19	от 7,25 до 7,75	5	5	12,5	13	Не ниже 29
30	20	» 7,50 » 8,00	5,5	5,5	13	14	
40	21	» 7,75 » 8,25	5,5	5,75	13,5	15	
50	22	» 8 » 8,75	5,5	6	13,5	15,5	Не ниже 36
50	23	» 9,25 » 9	5,75	6,25	13,5	16,5	
30	21	» 9,0 » 9,5	6	6,5	14	17,5	Не ниже 42
40	25	» 9,5 » 10,0	6,25	6,75	14	18	
30	26	» 10,0 » 10,5	6,5	7	15	18	
5	27	» 11,0 » 11,5	6,5	7,0	16,5	19,5	Не ниже 53
25	28	» 11,0 » 11,5	6,5	7,0	17,0	20,0	
53	29	» 11,5 » 12,0	7,0	7,5	17,0	20,0	
13	30	» 12,0 » 12,5	7,0	7,5	17,0	20,0	Не ниже 53
2	31	» 12,0 » 12,5	7,5	8,0	18,0	21,0	
2	32	» 12,5 » 13,0	8,0	8,5	18,0	21,0	

Затем матовая поверхность промазывается гуммитрангантом с соляной кислотой, от чего она делается еще белее. Глянцевый край покрывается желтым лаком. Перемычка отделяется или также или наподобие краев. Тогда ее отделяют от передней части какой-либо фигурной кривой линией.

Калькуляция на сапог форменный яловый вытяжной, мужской.

Вытяжка 53—62 см. 1, 2 и 3 сортов 1)	6 руб.	70 коп.
Подклейка баран 27—29 см.	1 »	— »
Подваряд . . . . .	— »	50 »
Подошва 340 грамм . . . . .	1 »	1 »
Задники . . . . .	— »	40 »
Закладки . . . . .	— »	27 »
Набойки . . . . .	— »	39 »
Стельки . . . . .	— »	51 »
Каблуки—400 грамм лоскута . . . . .	— »	45 »
Поски . . . . .	— »	15 »
Крайцы . . . . .	— »	10 »
Простышка . . . . .	— »	05 »
Фурнитура . . . . .	— »	25 »
Стоимость товара . . . . .	11 »	69 »
Работа . . . . .	3 »	— »
Цена кустаря . . . . .	14 »	69 »
Накладные расходы артели (помещение, отопление, освещение, организационные расходы и пр.) 25% на зарплату . . . . .	— »	75 »
Цена артели . . . . .	15 »	44 »

4) Примечание: Расчет на вытяжку сделан при следующих условиях:

а) партия сапог пошита из вытяжки всех указанных размеров поровну.

б) 1-го сорта 20%, 2 и 3 сортов по 40%.

в) на преискуривные цены Наркомторга сделана накидка в 10% в покрытие провоза и надбавок сети промкооперации, через которую товар проходит к кустарю.

Калькуляция на сапог форменный яловый вытяжной, чуждник.

Вытяжка 45 см 1, 2 и 3 сортов . . . . .	5 руб.	25 коп.
Подклейки 25 см. . . . .	— »	76 »
Подошва 280 грамм . . . . .	— »	84 »
Подваряд . . . . .	— »	40 »
Задники 100 грамм . . . . .	— »	30 »
Закладки 55 » . . . . .	— »	16 »
Набойки 75 . . . . .	— »	22 »
Стельки 130 . . . . .	— »	41 »
Каблуки . . . . .	— »	30 »
Поски . . . . .	— »	10 »
Крайцы . . . . .	— »	10 »
Простышки . . . . .	— »	05 »
Фурнитура . . . . .	— »	20 »
Стоимость товара . . . . .	9 »	11 »
Работа . . . . .	2 »	25 »
Цена кустаря . . . . .	11 »	36 »
Накладные расходы артели (помещение, отопление, освещение, организационные и прочие расходы) 25% на зарплату . . . . .	— »	56 »
Цена у артели . . . . .	11 »	92 »

Калькуляция на сапог недомерок яловый, вытяжной, простая ко лодка.

Вытяжка 40 см . . . . .	2 руб.	31 коп.
Подклейка—баран и спилок 21 см от козырька . . . . .	— »	60 »
Подваряд 60 грамм . . . . .	— »	30 »
Подошва 230 . . . . .	— »	69 »
Задники 80 » . . . . .	— »	24 »
Закладки 55 » . . . . .	— »	16 »
Набойки 60 . . . . .	— »	18 »
Стельки 100 . . . . .	— »	34 »
Каблуки . . . . .	— »	23 »
Крайцы и ранты . . . . .	— »	05 »
Простышка . . . . .	— »	05 »
Фурнитура . . . . .	— »	15 »
Стоимость материала . . . . .	7 »	30 »



Работа . . . . .	1 » 73 »
Цена у кустари . . . . .	9 » 05 »
Накладные расходы артели (помещение, освещение, отопление, организационные и прочие) 25% на зарплату . . . . .	— » 45 »
Цена у артели . . . . .	9 » 50 »

Примечание: размеры ноги 22 и 23 см.

### Калькуляция на сапог детский яловый, вытяжной на простой колодке.

Вытяжка 33 см . . . . .	3 руб. 23 ков.
Подклейка баран и сплюсн 21 см от козырька . . . . .	— » 50 »
Поднаряд 50 грамм . . . . .	— » 30 »
Подшва 200 » . . . . .	— » 60 »
Задники 70 » . . . . .	— » 21 »
Закладки 45 » . . . . .	— » 13 »
Набойки 50 » . . . . .	— » 15 »
Стельки 80 » . . . . .	— » 27 »
Каблуки . . . . .	— » 15 »
Крайцы и ранты . . . . .	— » 05 »
Простилка . . . . .	— » 05 »
Фурнитура . . . . .	— » 15 »

Стоимость товара . . . . . 5 » 79 »

Работа . . . . . 1 » 25 »

Цена у кустаря . . . . . 7 » 04 »

Накладные расходы артели (помещение, освещение, отопление и прочие) 25% на зарплату . . . . . 32 »

Цена у артели . . . . . 7 » 36 »

Примечание: размеры ноги 19, 20 и 21 см.

### Болотные сапоги.

Болотные сапоги шьются на рабочую колодку из длинной яловочной вытяжки с раструбом вверху для бедра и с ремнем для стягивания голенища. Ремень с пряжкой продергивается через втаченную в задний

шов петлю сверх подклейки. Поднаряд делается тннутый в виде крюка. Высота поднаряда болотных сапог бывает не менее 20 см так, чтобы его верхний край можно было сметать с нижним краем подклейки. Поднаряд выкраивается на выростка и вытягивается бахтармой наружу. Подклейка подшивается в середине голенища своим верхним краем не выше 45 см от пятки. Затем тачается задний шов подклейки и голе-

Размеры и вес отдельных частей (в граммах).

Название частей	Размер	Вес пары	Из какого материала выкраивается
Задник . . . . .	7 на 22 шт.	160	Гаянцевый полуваз
Закладка . . . . .	5 на 17 »	90	»
Стелька . . . . .	18 на 29 пара	180	»
Подшва . . . . .	21 на 27 »	440	Тяжелая и особо тяжелая подшва
Набойка . . . . .	9 на 18 »	140	

нища со вложенным прошивы и, наконец, задний шов поднаряда отдельно от вытяжки. Между поднарядом и передом в носке до задника вставляется разглаженный и просаленный со стороны, прилегающей к вытяжке, бычачий пузырь, который идет в затяжку вместе с поднарядом и передом. Задники, подготовленные из двух пластов обычным порядком в болотном сапоге, вставляются между поднарядом и верхом и строчатся, как у обыкновенных сапог. Иногда зад-

ники у болотных сапог не строчатся, а только подметываются к подваряду. Остальные работы делаются, как было описано для обыкновенных сапог. В некоторых районах болотный сапог работает с накладным носком из полувальной кожи. Носок этот плотно пригоняется к носу вытяжки, когда она уже затянута. Нижний край его, идущий под подошву, стесывается. Когда носок будет прилажен, заляжные гвозди в передке вынимают и носок затягивают вместе с вытяжкой на старое место. Затем он подсушивается, красится и отделяется обычным порядком.

Таблица размеров и ростовка болотных сапог  
(в сантиметрах. Высота каблука — 2 см).

Ростовка в 0,6%	Длина подошвы через каблук	Ширина в пучках	Каблук		Ширина голенища		Ширина в расгубе	Длина голенища
			Длина	Ширина	в проходе	вверху		
25	28	от 10,5 до 11	8	8,5	17	19	25	Не менее 77 см
60	29	» 11 до 11,5	8	8,5	17	19,5	26	
10	30	» 11 » 11,5	8	8,5	17,5	20	27	
5	31	» 11,5 » 12	8,5	9	18	21	28	

Калькуляция на сапог болотный яловый, вытяжной, с пузырями, ремнями и пряжками.

Вытяжка 73—75 см 1 в 2 сорта	10 руб. — коп.
Подкладка баран	1 » — »
Подваряд тянутый с пузырем	2 » 11 »
Подошва	1 » 31 »
Задник	— » 48 »
Закладка	— » 27 »
Набойка	— » 42 »

Стежка	— руб. 61 коп.
Каблук	— » 38 »
Кравши	— » 07 »
Ремни	— » 66 »
Простилка	— » 10 »
Фурнитура	— » 30 »

Работа	Стоимость материала	17 руб. 71 коп.
		4 » 50 »
	Цена у мастера	22 » 21 »
	Накладные расходы артели (помещение, отопление, организационные и проч.) 25% на зарплату	1 » 13 »
	Цена у артели	23 » 34 »

Женские яловочные ботинки на резине.

Ботинки на резине шьются на ботиночную колодку с широким носом. Они не имеют жесткого носка и делаются на низком прямом каблуке. Задник у них не строчится, а держится исключительно на клейстере и затяжке, каблук очень часто прибивается само-

Размер и вес отдельных частей для крупного женского ботинка на резине  
(в сантиметрах и граммах).

Наименование частей	Размер	Вес пары	Из какого товара выкраивается
Задник	7 на 27 шт.	125	глинц. полувал
Закладка	6 » 21 »	75	» »
Стежка	17 » 26 пара	120	стелечи. полув.
Подошва	19 » 26 »	280	водош. тяжел.
Набойка	7 » 14 »	80	» »



дальними деревянными гвоздями. У ботинок на резине в подошву вбиваются два ряда деревянных гвоздей в шахматном порядке. Набойку допускается прибивать деревянными шпильками. Подошва или вовсе не отделяется, как у рабочих сапог, или отделяется на беду. Если заготовка поступает в сапожную мастерскую без заднего ремешка, то задний шов тачается как у сапог с прошивой.

Таблица размеров и ростовка женских яловочных ботинок на резине (в сантиметрах).

Длина ступни через каблук в см	Ширина подошвы в лучках	К а б л у к		Высота по заднему шву	Ростовка	Высота каблука 1,5 см
		Длина	Ширина			
25	от 8,25 до 8,75	6	7	Не яв.	25%	}
25½	» 8,25 » 8,75	6	7	же 25	30%	
26	» 8,50 » 9,0	6,25	7,25	см. при	15%	
26½	» 8,50 » 9,0	6,25	7,25	резине	10%	
27	» 8,75 » 9,25	6,5	7,5	18 см	10%	
27½	» 9,0 » 9,5	6,75	7,5	—	5%	
28	» 9,25 » 9,75	7	7,5	—	5%	
28½	» 9,25 » 9,75	7	7,5	—	5%	

Калькуляция на ботинки женские яловые, вытяжные, на резине.

Вытяжка 25 — 26 см 1, 2 и 3 сорт . . . . .	2 руб. 15 коп.
Резина высоты 18 см . . . . .	— » 53 »
Подкладка полотнояная . . . . .	— » 15 »
Подошва . . . . .	— » 72 »
Задники 125 грамм . . . . .	— » 37 »
Закладки 75 грамм . . . . .	— » 22 »

Набойка . . . . .	— » 30 »
Стежки 120 грамм . . . . .	— » 41 »
Каблуки . . . . .	— » 23 »
Кравды . . . . .	— » 05 »
Простилка . . . . .	— » 05 »
Фурлятура . . . . .	— » 25 »
Стоимость материала . . . . .	5 руб. 43 коп.
Работа . . . . .	1 » 50 »
Цена у кустаря . . . . .	6 руб. 93 коп.
Накладные расходы у артели (помещение, отопление, освещение и проч.) 25% на зарплату . . . . .	— » 37 »
Цена у артели . . . . .	7 руб. 30 коп.

### Работы полусапоги.

Рабочие полусапоги шьются из яловочной ботиночной заготовки на рабочую колодку с подметкой. Способ пошивки их одинаков, как и у рабочих сапог. Иначе делается только задник. Он выкраивается как у ботинок, то есть полукруглым и более длинным, чем у сапог. Высота его сзади устанавливается не менее 5,5 см. Задник подметывается изнутри к заготовке. Затем он прошивается одним горизонтальным швом, идущим вдоль всего верхнего полукруглого края задника, и двумя вертикальными сквозными швами, проходящими через оба пласта задника с каждой стороны. Иногда задник делается накладным снаружи. Он пришивается к заготовке одним горизонтальным швом по верхнему своему краю. Закладка в этом случае вставляется на клейстере между накладным задником и заготовкой. Задний ремень заготовки своим нижним концом подходит под верхний край накладного задника. Строчка задника делается после прикрепления каблука двумя вертикальными сквозными швами через оба пласта его с каждой стороны. Кроме того строчится закаблучье, как у сапога.

### Размеры и вес отдельных частей

(в сантиметрах и граммах).

Наименование частей	Размер	Вес пары	Из какого материала выкраивается
Задник . . . . .	7 на 26 шт.	125	Глицер. полуш. и стелечки. полушвал
Закладка . . . . .	0 * 21 *	75	
Стелька . . . . .	18 * 29 пара	150	
Подшва . . . . .	20 * 26 *	260	Особо тяжелая и тяжелая подшва
Подметка . . . . .	21 * 15 *	180	
Набойка . . . . .	8 * 16 *	100	

Таблица размеров и ростовка яловочных полусапог

(в сантиметрах).

Высота сапога 2 см.

Ростовка в 0,0/0	Длина подошвы черной каблука	Подметка		Кабзук		Ширина берц в проф. ходе	Высота берц
		Длина	Ширина	Длина	Ширина		
5	27	13,5	от 10,0 до 10,5	7,0	от 7,2 до 7,7	12	14,0
16	28	14,0	* 10,0 * 10,5	7,0	* 7,5 * 8,0	12,5	14,5
35	29	14,5	* 10,5 * 11,0	7,5	* 7,7 * 8,2	13	15,0
42,5	30	15,0	* 11,0 * 11,5	8,0	* 8,0 * 8,5	13,5	15,5
45	31	15,5	* 11,0 * 11,5	8,0	* 8,2 * 8,7	14	16,0
2	32	16,5	* 11,2 * 11,7	8,0	* 8,2 * 8,7	14	16,0

### Калькуляция на полусапог яловый, рабочий (мужской).

Заготовка I и 2 сорта . . . . .	2 руб. 75 коп.
Подшва 260 грамм . . . . .	77 *
Подметки 180 . . . . .	54 *
Задники 125 . . . . .	37 *
Закладки 75 . . . . .	29 *
Набойки 100 . . . . .	30 *
Стельки 150 . . . . .	51 *
Каблуки—200 * лоскуты . . . . .	30 *
Кранцы . . . . .	65 *
Простилка . . . . .	65 *
Фурнитура . . . . .	29 *

Стоимость материала . . . . .	6 руб. 06 коп.
Работа . . . . .	2 * — *

Цена кустаря . . . . .	8 руб. 06 коп.
Накладные расходы артели (помещение, отопление, освещение, организационные и пр.) 25% на зарплату . . . . .	50 *

Цена у артели . . . . .	8 руб. 56 коп.
-------------------------	----------------

### КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ПОШИВКИ ХРОМОВОЙ ГВОЗДЕВОЙ ОБУВИ.

Деревянно-шишечная хромовая обувь.

Порядок работ следующий:

1. Подготавливается задник обычным способом для мужских сапог и штаблет из двух пластов полушальной глицеровой кожи, для дамских ботинок также из двух пластов, но стелечного полушвала, и для туфель из одного пласта стелечного полушвала с наклеивкой на спилка вместо закладки.

2. Подготовленный задник вставляется на клейстер между подкладкой и заготовкой. У хромовых сапог он строчится обычным порядком.

3. Подгоняется и накладывается стелька.



4. Затигивается верх.
5. В сапогах и штаблетах вставляются жесткие носки из кожи между подкладкой и верхом. Нижние края носков идут в затяжку. Носки выкраиваются из среднего мастовьевого лоскута. У дамских ботинок и туфель носки делаются из нескольких кусочков байки и вставляются так же.
6. Затигивается верх.
7. Устанавливается и прикрепляется геленок из подошвенной кожи, редко из лубка.
8. Передняя часть подошвы простилается у сапог и штаблет кожей или берестой, у дамских ботинок и туфель картоном, кожей или сукном.
9. Делается обводка или ложный рант.
10. Накладываются и прибиваются деревянными шпильками в два ряда подошвы. Шпильки вбиваются в шахматном порядке.
11. Собираются отдельно каблучки из однородного лоскута слегка влажного, но не мокрого.
12. Каблучки прикрепляются каблучными гвоздями разной длины, смотря по высоте каблука.
13. Прибивается набойка железной или медной шпилькой у сапог в полтора ряда, у штаблет и дамских ботинок в 1 ряд и у туфель в один ряд, причем количество шпилек зависит от размера набойки.
14. Делается обрезка каблука и краев подошвы. Затем идет отделка рашпилем, стеклом, шкуркой.
15. Каблук, урезы и подошва красятся.
16. Окрашенные части низа полируются по воску. На подошве теснением ставится номер обуви.
17. Обувь снимается с колодок. Внутри ее загигаются каблучные гвозди и вычищаются выскребалкой деревянные шпильки, после чего клеиваются накладные стельки из мягкой кожи.

Размеры и вес отдельных частей  
(в сантиметрах и граммах).

Виды обуви	Задник		Зачалка		Стелька		Подошва		Набойка		Высота каблука
	Разм. задн. пары	Вес пары	Разм. пары	Вес пары	Разм. пары	Вес пары	Разм. пары	Вес пары	Разм. пары	Вес пары	
Штаблеты . . . . .	6 на 25	100	5 на 19	60	18 на 29	150	20 на 26	300	7 на 16	60	2,5
Ботинки дамские . . . . .	6 на 22	80	5 на 16	—	16 на 26	130	17 на 22	200	3,5 на 7	30	3,75
Туфли . . . . .	6 на 22	60	—	—	16 на 25	100	17 на 22	175	3 на 6	25	5
Сапоги хромовые . . . . .	7 на 22	100	5 на 17	60	18 на 29	150	20 на 26	300	7 на 16	60	3

ТАБЛИЦА РАЗМЕРОВ ХРОМОВЫХ МУЖСКИХ ШТАБЛЕТ И САПОГ  
(в сантиметрах).

Общие для штаблет	Общие для сапог			Размеры для штаблет		Размеры для сапог			Общие Рос- товка в % 0/0
	Длина подошвы по штих- масу через каблуки	Ширина по- долны в пуч- ках	Каблук		Высота берц	Шарана берц	Ширина прохо- да кругом	Размер икры кругом	
			Длина	Ширина					
1	39	от 9,50 до 9,75	5,5	6	Ни выше 11 см от	10,5	от 26,5 до 27,6	до 40,5	10
2	40	» 9,75 » 10,00	—	—	—	10,5	» 27 » 28	» 40,5	24
3	41	» 10,00 » 10,25	—	—	—	11	» 27,3 » 28,3	» 41	19
4	42	» 10,25 » 10,50	5,75	6,25	—	11,5	» 27,5 » 28,6	» 41,5	24
5	43	» 10,50 » 10,75	—	—	—	11,5	» 28 » 29	» 42	14
6	44	» 10,75 » 11,00	6	6,5	—	12	» 28,4 » 29,4	» 42,5	5
7	45	» 11,00 » 11,25	6,25	6,75	—	12,5	» 28,6 » 29,6	» 43	2
8	46	» 11,25 » 11,50	—	—	—	12,5	» 29 » 30	» 43,5	2

18. Сапоги ставятся на проволочные подкладки. У них подрезывается и подкраивается задняя проволочка.  
У всей обуви кроется аспиретурой верх. Как можно видеть, порядок работ совершенно одинаков с яловочными сапогами, только с пропуском некоторых работ.

Таблица размеров дамской хромовой обуви  
(в сантиметрах).

№ по пор.	Длина по- долны через каблуки по штихмасу	Ширина в пучках	Каблук		Высота берц.	Шарана берц.	Рос- товка в % 0/0
			Длина	Ширина			
1	34	от 7,50 до 7,75	3,00	3,50	Не	10	10
2	35	» 7,75 » 8,00	3,00	3,50	ниже	10	14
3	36	» 8,00 » 8,25	3,00	3,50	14	10,25	24
4	37	» 8,00 » 8,25	3,00	3,50	см	10,25	24
5	38	» 8,25 » 8,50	3,25	3,75	—	10,5	9
6	39	» 8,25 » 8,50	3,25	3,75	—	10,5	7
7	40	» 8,5 » 8,75	3,25	3,75	—	11	5
8	41	» 8,75 » 9,00	3,50	4,00	—	11	2
9	42	» 9,00 » 9,25	3,50	4,00	—	11,5	2

Калькуляция на сапог мужской из хромового онойка, на  
деревянных штильках, голенище 48, 53 и 57 см.

Хром опок 8 фут. 2 и 3 сорта . . . . .	7 руб. 20 коп.
Футор . . . . .	2 » — »
Подваряд . . . . .	— » 50 »
Подшва . . . . .	— » 84 »
Задники . . . . .	— » 40 »
Закладки . . . . .	— » 27 »



Набойки . . . . .	— руб. 30 коп.
Стельки . . . . .	— » 51 »
Каблуки—400 грамм лоскута . . . . .	— » 45 »
Крайцы . . . . .	— » 05 »
Простилка . . . . .	— » 05 »
Носки . . . . .	— » 15 »
Фурнитура . . . . .	— » 50 »

Стоимость товара . . . . . 13 руб. 22 коп.

Работа . . . . . 5 » — »

Цена у кустаря . . . . . 18 руб. 22 коп.

Накладные расходы артели (помещение, отопление, освещение, организ. расходы и пр.) 25% на зарплату . . . . . 1 » 28 »

Цена у артели . . . . . 19 » 50 »

Калькуляция на пингет хромовый, цельная союзка, мужской, на крючках, деревянно-шипичный.

Хром оноек 2¼ фута 1 и 2 сорта . . . . .	2 руб. 90 коп.
Подкладка . . . . .	— » 32 »
Подшва . . . . .	— » 89 »
Задники 300 грамм . . . . .	— » 30 »
Закладки 100 » . . . . .	— » 18 »
Набойки 60 » . . . . .	— » 18 »
Стельки 150 » . . . . .	— » 51 »
Каблуки (лоскут) 200 грамм . . . . .	— » 30 »
Крайцы и края . . . . .	— » 10 »
Простилка . . . . .	— » 10 »
Фурнитура . . . . .	— » 50 »

Стоимость материала . . . . . 6 руб. 28 коп.

Работа . . . . . 2 » — »

Цена у кустаря . . . . . 8 руб. 28 коп.

Накладные расходы артели (помещение, отопление, освещение, организационные расходы и проч.) 25% на зарплату . . . . . 50 »

Цена у артели . . . . . 8 руб. 78 коп.

Калькуляция на полуботы 16 см высоты на шнурках, цельные союзки дамские хромовые.

Хром оноек 2¾ фута 1 и 2 сорта . . . . .	2 руб. 90 коп.
Подкладка . . . . .	— » 35 »
Подшва 200 грамм . . . . .	— » 60 »
Задник 80 . . . . .	— » 24 »
Закладки 50 . . . . .	— » 15 »
Набойки 30 . . . . .	— » 10 »
Стельки 130 . . . . .	— » 39 »
Каблуки . . . . .	— » 45 »
Крайцы . . . . .	— » 10 »
Простилка . . . . .	— » 10 »
Фурнитура . . . . .	— » 50 »

Стоимость материала . . . . . 5 руб. 88 коп.

Работа . . . . . 2 » — »

Цена у кустаря . . . . . 7 руб. 88 коп.

Накладные расходы артели (отопление, освещение, организационные расходы и проч.) 25% на зарплату . . . . . 50 »

Цена у артели . . . . . 8 руб. 38 коп.

Калькуляция на ботинки, недомерки хромовые на шнурках, шипичные, отрезная союзка.

Хром оноек 2 фута 2 и 3 сорта . . . . .	1 руб. 80 коп.
Подкладка . . . . .	— » 20 »
Подшва . . . . .	— » 45 »
Задники . . . . .	— » 18 »
Закладки . . . . .	— » 10 »
Набойки . . . . .	— » 10 »
Стельки . . . . .	— » 30 »
Каблуки—лоскут . . . . .	— » 20 »
Крайцы . . . . .	— » 05 »
Простилка . . . . .	— » 10 »
Фурнитура . . . . .	— » 30 »

Стоимость материала . . . . . 3 руб. 70 коп.

Работа . . . . . 1 » 30 »

Цена у кустаря . . . . . 5 руб. — коп.

Накладные расходы артели (помещение, отопление, освещение, организационные расходы и проч.) 25% на зарплату . . . . .	— руб. 35 коп.
Цена у артели . . . . .	5 руб. 35 коп.

**Калькуляция на ботинок детские, хромовые на шнурках, шпилечные, отрезная союзка.**

Хром опоек 1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> фута 2 и 3 сорта . . . . .	1 руб. 60 коп.
Подкладка . . . . .	— » 18 »
Задники . . . . .	— » 15 »
Закладки . . . . .	— » 7 »
Подопла . . . . .	— » 35 »
Набойки . . . . .	— » 05 »
Стежки . . . . .	— » 20 »
Каблуки . . . . .	— » 10 »
Крицы . . . . .	— » 05 »
Простилки . . . . .	— » 05 »
Фуритура . . . . .	— » 30 »
Стоимость материала . . . . .	3 руб. 10 коп.
Работа . . . . .	1 » 15 »
Цена у кустари . . . . .	4 руб. 25 коп.

Накладные расходы артели (отопление, освещение, помещение, организационные расходы и пр.) 25% на зарплату . . . . .	— » 28 »
Цена у артели . . . . .	4 руб. 53 коп.

**Калькуляция на ботинок мало-детские, хромовые на шнурках, шпилечные, отрезные союзки.**

Хром опоек 1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> фута 2 и 3 сорта . . . . .	1 руб. 05 коп.
Подкладка . . . . .	— » 15 »
Подопла . . . . .	— » 25 »
Задники . . . . .	— » 10 »
Закладки . . . . .	— » 05 »
Набойки . . . . .	— » 05 »
Стежки . . . . .	— » 15 »

Каблуки . . . . .	— руб. 10 ко и
Крицы . . . . .	— » 05 »
Простилка . . . . .	— » 05 »
Фуритура . . . . .	— » 20 »
Стоимость материала . . . . .	2 руб. 20 коп.
Работа . . . . .	1 » — »
Цена у кустари . . . . .	3 руб. 20 коп.
Накладные расходы артели (помещение, отопление, освещение и др. расходы) 25% на зарплату . . . . .	— » 25 »
Цена у артели . . . . .	3 руб. 45 коп.

**Медно-шпилечная хромовая обувь недомерок и детская.**

Недомерок и детская медно-шпилечная хромовая обувь имеет такие особенности в материале и в работе: задник делается из одного пласта с наклейкой из мешковины или спилка; стелька вместо шпильки дратвой иногда скрепляется тексом; подошва прибивается к переду и стельке одним рядом медных шпилек № 3 или же № 13 или же тексом в расстоянии 1 см друг от друга и от края подошвы; каблук делается прямым невысоким от 1,5 до 2 см.; подошва не чернится, а оставляется в натуральном виде без отделки.

**Таблица размеров медно-шпилечной хромовой обуви недомерка и детской (в сантиметрах).**

Длина подошвы через каблук по шпильке	Ширина в проходе	Ширина подошвы в пучках	Высота берн	Длина каблука	Ширина каблука	Росток	П о д у г е т р ы	
							М а л о - д е т с к и е	
23	7	от 6,5 до 6,75	10	От	От	в равных количествах все размеры		
24	7	» 6,5 » 6,75	11	4	3,5			



Длина подошвы через каблук по шпехмассу	Ширина в проходе	Ширина подошвы в пучках	Высота берды	Длина каблука	Ширина каблука	Ростовая
Д е т с к и е						
25	7	от 6,5 до 6,75	11	до	до	В равных количествах все размеры.
26	8	» 6,75 » 7	11			
27	8	» 7 » 7,25	12	3,5	4,5	
28	8	» 7,25 » 7,5	12			
29	8,5	» 7,5 » 7,75	12	см	см	
30	8,75	» 7,75 » 8	13	»	»	
Н е д о м е р о к						
31	9	от 8 до 8,25	13	»	»	В равных количествах все размеры.
32	9	» 8 » 8,25	13	—	—	
33	9,25	» 8 » 8,25	13	—	—	
34	9,5	» 8,25 » 8,5	14	—	—	
35	9,75	» 8,25 » 8,5	14	—	—	
36	10	» 8,25 » 8,5	14	—	—	

## КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ПОШИВКИ ДРУГИХ ВИДОВ ОБУВИ И ПОЧИНКА.

### Рантовая обувь.

Рантовым способом шьются все виды городской обуви за исключением детских гусарок. В продаже к рантовой обуви относится вся изящная нарядная модная мужская и дамская обувь, а к гвоздевой —

простые фасоны без украшений и из более грубого твердого материала. Материал для низа рантовой обуви должен быть более эластичным и менее жестким и грубым, чем для обуви гвоздевой. Этого требует и способ скрепления подошвы. Стелька при большей толщине должна быть по весу не меньше чем у гвоздевой обуви, но зато более мягкой и эластичной. Подошва допускается легче, но должна быть достаточно упругой. Ее лучше всего кроить из специально рантовой подошвы. Задник может быть и из одного пласта кожи, но опять-таки при известной упругости. Гелеяк делается обязательно из подожвенной кожи, на простилку ставится сукно, смолка, пробковые опилки.

По работе рантовая обувь отличается от гвоздевой только способом прикрепления подошвы. Далее в дамской рантовой обуви ставятся и кожаные и деревянные каблуки, чего не бывает у гвоздевой обуви. Размеры рантовой обуви одинаковы с размерами гвоздевой.

### Выворотная обувь.

Выворотным способом шьются дамские туфли, прясельные ботинки, гусарки и чупяки. Отличие в материалах и работе выворотной обуви от гвоздевой и рантовой такое: задник ставится из одного пласта стелечного полуваля с наклейкой, подошва отсутствует, стелька, заменяющая подошву, с которой и сшивается выворотным способом верх, делается из эластичного, средней толщины стелечного полуваля. Выворотная обувь имеет или деревянный каблук или только набойку или же пяточная часть состоит из одной только стельки. Внутри обуви всегда вклеивается картонная стелька.

## Пошивка гусарок.

Пошивка гусарок начинается с выворачивания заготовки. Затем вставляют на клейстере задник с наклейкой между подкладкой и заготовкой. На колодке пригоняют выкроенную сильно влажную подошву лицом к колодке, прикрепляют ее временно к колодке двумя-тремя железными шпильками и начинают затягивать заготовку. Когда заготовка затянута, ее дратвой в строчку пришивают к подошве, а потом выдергивают из подошвы шпильки, вынимают колодку, гусарик выворачивают на лицо и надевают опять на колодку. Когда подошва высохнет, ее обрезают и в пятке прикрепляют

к гусарнику набойку с одним листиком. Набойка и листик прикрепляются деревянными шпильками. Всего шпилек идет на прикрепление набойки около 20 штук. На подошву внутри гусарика на клейстере пакладывают картонную стельку, которую сверху обклеивают подкладочной материей. После этого производится отделка и чернение уреза подошвы и каблука. Подошва и набойка снизу не чернятся, а остаются в натуральном виде. На подошве тиснением ставятся цифры, обозначающие размер обуви.

Таблица размеров хромовых детских гусарок и ростовка их (в сантиметрах).

Длина подошвы через каблук по штихмасу	Шарика в пучках	Ширина в проходе	Высота берца	Ширина набойки	Длина каблука	Ростовка в ‰
19	от 5,75 до 6,00	7,00	8,75	От	От	10
20	» 6,00 » 6,25	7,00	8,75	4 до	3,75	10
21	» 6,25 » 6,50	7,25	9,00	4,5	до	13
22	» 6,25 » 6,50	7,25	9,00	—	4,00	12
23	» 6,50 » 6,75	7,50	9,25	—	—	12
24	» 6,50 » 6,75	7,50	9,25	—	—	13
24	» 6,50 » 6,75	7,75	9,50	—	—	15
25	» 6,50 » 6,75	8,00	9,50	—	—	15

Калькуляция стоимости гусарок из черного русского хрома.

Хрому в среднем 1 1/4 ф. × 80 к. . . . .	1 р. — к.
Подкладка . . . . .	— » 10 »
Подошва и набойка . . . . .	— » 15 »
Фурнитура . . . . .	— » 10 »
Работа . . . . .	— » 60 »
Итого . . . . .	1 р. 95 к.
Накладные расходы артели 25% от заработной платы . . . . .	— » 15
Итого . . . . .	2 р. 10 к.

## Пошивка чупяк.

Чупяки шьются таким же способом, как и гусарки. На подошву у них идет мостовье и стелечный полувап. Задник у чупяк делается полукруглой формы и выкраивается из легкого мостовьевого лоскута или спилка, снабжается картонной закладкой, приклеивается клейстером и пришивается к заготовке на машине одним швом по верхнему краю. Иногда по заднику расстрачивается задний шов заготовки. Подошва во влажном состоянии пришивается к затянутому верху бумажной дратвой в 8 или 12 сложений крупными стежками. Затем чупяк выворачивается. Вывороченный чупяк надевается на колодку и сушится, после



чего у него обрезается край подошвы. Иногда чувяки делаются без набойки. На колодку чувак должен быть набит очень крепко, чтобы верх хорошо растянулся и принял форму колодки. По снятии с колодки вклеивается внутри чувяка картонная стелька. По длине подошвы через набойку чувяки делятся на мужские 42—39 штихов, женские 38—34 штиха, недомерок 33—30 штихов и детские 30—18 штихов. В пяточной части подошвы тексом прибавляется набойка с одним листиком.

### Пошивка сандалий.

Порядок работ следующий:

1. Вставляется на клейстере закладка из одного пласта полувальной кожи. Нижний край закладки должен идти в затяжку.

2. На колодку прилаживается подошва, выкраиваемая из тяжелого глянцевого полувала, иногда вместе со стелькой из спилка или барана. Край подошвы кругом примерно на 1 см должен выступать за колодку. На лицевой стороне подошвы делается один или два желобка для стежков дратвы.

3. Затягивается от колодки заготовка, которая приклеивается к подошве клеем и прикрепляется к колодке затяжными гвоздями, которые по высыхании клея вынимаются.

4. Накладывается на выпущенный край подошвы узкая лента кожи в виде ранта, по которой она и пришивается сыромятным ремешком или дратвой в строчку. Дратвенная строчка делается в один ряд и в два ряда. В случае пришивки подошвы сыромятным ремнем желобка на подошве не делается. На подошве ставится номер обуви в см. Край подошвы обрезаается и полируется.

Таблица размеров мужских и женских сандалий  
(в сантиметрах).

Длина ступни в см	Ширина подошвы в пучках	Ширина подошвы в пятке	Высота задника	Ростовка в %/о	
31	11,25	8,8	4,75	10	Мужские
30	11	8,6	4,5	25	»
29	10,75	8,4	4,5	25	»
28	10,5	8,2	4,25	15	»
27	10,25	8	4,25	10	»
26	10	7,8	4	10	Женские
25	9,75	7,6	4	20	»
24	9,5	7,4	3,75	30	»
23	9,25	7,2	3,75	30	»
22	9,0	7	3,5	10	»

Калькуляция 1 пары сандалий легкого типа.

	Сандалии мужские	Сандалии женские
Перед (из мостовьев лоскута) . . . . .	— р. 50 к.	— р. 30 к.
Задник паружный . . . . .	— » 10 »	— » 8 »
Задник внутренний . . . . .	— » 5 »	— » 5 »
Закладка . . . . .	— » 5 »	— » 4 »
Оторочка . . . . .	— » 5 »	— » 4 »
Подошва . . . . .	— » 40 »	— » 30 »
Стелька . . . . .	— » 20 »	— » 15 »
Пряжка . . . . .	— » 5 »	— » 5 »
Ремешки . . . . .	— » 5 »	— » 5 »
Работа . . . . .	1 » —	— » 75 »
Артели . . . . .	2 р. 45 к.	1 р. 81 к.
Вкладные расходы 25% от зарплаты . . . . .	— » 25 »	— » 19 »
	2 р. 70 к.	2 р. — к.

### Оббивка валенок.

Оббивка валенок состоит в наложении на головку сапога и прикреплении к ней передка, задников: одного наружного с лампасом, то есть куском кожи, облегающим валенок выше задника и другого внутреннего из полувала, стельки, подошвы и каблука.

Отдельные части для оббивки мужских валенок такие:

- 1) Внутренний задник, иначе закладка, из глянцевого полувала — размером 23 на 5,5 см, весом 60 г пара.
- 2) Стелька из стелечного полувала — размером 31 на 10 см, вес. 140 г пара.
- 3) Подошва из тяжелых подошвенных кож — размером 30 на 12 см, вес. 300 г пара.
- 4) Набойка — из подошвенной кожи размером 9 на 9 см, вес. 100 г пара.
- 5) Каблук — состоящий из одного-двух листиков и кранца.
- 6) Перед показан на рисунке 75, из мостовья размером — ширина вверху 32 см, длина 27 см. Вес 130 г пара в отделанном виде.
- 7) Мягкий задник, показанный на рисунке 73, из мостовья, размером длина 27 см, высота в середине 12 см, высота по бокам 11 см. Вес 75 г пара в отделанном виде.

- 8) Лампас, показанный на рисунке 75, из мостовья размером — ширина 13 см, высота 13 см.

Для оббивки валенок сначала укрепляется стягиванием дратвой обоих концов подошвы по средней линии ее длины. Затем накладывается выколоченная и выкроенная по размеру следа валенок стелька. Она приклеивается к валенку столярным клеем. Затем она пришивается к подошве валенка дратвой по всей кру-

говой линии. Перед подкраивается, причем у него сверху вырезается мысок для укрепления валенка во вземе. Подкроенный перед сшивается с задником дратвой выворотным швом. Выколоченный подкроенный и стесанный внутренний задник наклеивается на валенок, после чего пришивается дратвой лампас.

Когда эти подготовительные работы выполнены, на головку валенка накладывается соединенный с задником перед и пристрачивается к ней сквозным дратвенным строчечным швом по своему верхнему краю. Затем перед затягивается на головку и пришивается к стельке обычным порядком через край. Оба пласта задника пристрачиваются к валенку еще двумя сквозными вертикальными швами со стороны закаблучья в расстоянии 2 см один от другого и одним горизонтальным швом у верхнего края на протяжении 2 см. Кроме того обсоюзка пришивается к валенку с боков двумя вертикальными швами по обе стороны швов, соединяющих задник

с передом. Строчки идут в расстоянии 2 см друг от друга. Иногда, если между стелькой, краями передка и подошвой получается значительное пространство, в валенки простилаются кожей или берестой.

После простилки накладывается подошва, строго соответствующая по своим размерам размеру следа валенка. Подошва или приклеивается к стельке или

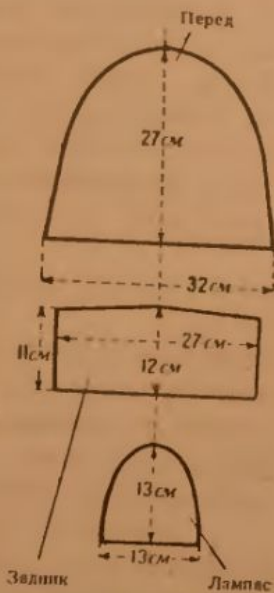


Рис. 74. Выкройки для обсоюзки валенок.



обильно смазанная варом накладывается на стельку, тоже смазанную варом. Подошва прикрепляется к стельке тремя рядами деревянных шпилек такой длины, чтобы они прошли через стельку до половины толщи подошвы валенка. В перемычке подошва пришивается к валенку на протяжении 8 см дратвой. Расстояние наружного ряда деревянных шпилек от края подошвы должно быть около 5,5 мм за исключением перемычки, где на этом расстоянии от края идет пришивка дратвой. Расстояние между шпильками 2,5 мм. После прикрепления подошвы прибиваются крапец, листики и набойка. Набойка прибивается железными шпильками, около 50 штук в набойку. Каблук у валенка имеет прямую форму. Урез, каблук и подошва отделяются, но не красятся.

Таблица размеров обшитых валенок  
(в сантиметрах).

Подошва		Каблук			Обсоюзка			Ростовка в % <sup>0</sup> / <sub>0</sub>
Длина через каблук	Ширина в пучках	Длина по средней линии	Ширина по переднему фронту	Высота с подошвой	Высота сзади	Высота с боков по пивам	Высота через палец до ковра мыса	
31	11	9	8,5	1,5	9	6,7	20	40
33	11,5	9	8,5	1,5	9	6,7	21	50
34	12	9	8,5	1,5	9	6,7	22	10

### Починка обуви.

Починкой обуви называются также исправления ее, которые не нарушают целостности вещи. Наделка новых головок к починочным работам не относится.

Чаще всего приходится делать исправления каблучков. Когда истерлась одна набойка, то сдирают только остатки старой набойки и прибивают новую. Если же кроме набойки стерты и листики, необходимо сначала удалить все нецельные листики и, добавив недостающую высоту каблука новыми листиками, прикрепить набойку. Не следует добавлять стертые части половинками новых листиков без удаления остатков. Это будет непрочным, так как невозможно правильно и хорошо соединить старую кожу с новой. Стопанную сторону каблука надо сделать повыше, по местам между цельными листиками полулистик. Если набивается несколько листиков, то починенный каблук приходится дополнительно прикреплять каблучными гвоздями одним или двумя.

Иногда старые каблуки приходится оторвать и поставить совершенно новые.

Для ремонта каблука сапог или ботинок надевается на колодку, лучше с железной пластинкой в пятке. Если и задник стоптан, то его исправляют на колодке обстукиванием молотком, для чего обувь в пятке надо сделать влажной. После исправления задника обувь до ремонта каблука надо высушить на колодке.

Также часто к поношенной обуви подшиваются подметки. При подшивке новых подметок надо сделать, чтобы новые шпильки попадали в подошву, минуя ряды шпилек, которыми она подбита. Если подбивают подметку к рантовой обуви, надо стараться, чтобы шпильки не перебивали пива, которым пришиты рант и подошва. В рантовой обуви подметку лучше всего пришивать к ранту, но это не все умеют делать, а потому часто ее подбивают гвоздями. Если на подошву ставится не цельная подметка, а только заплатка или рубчик, то их необходимо пригнать почти

заподлицо с подошвой, стесав отлого края, чтобы они сильно не возвышались и тем не кривили ступни при ходьбе.

Приходится делать заплатки также на перах и голенищах и ставить наносочки, если носок сапога износился. Заплатки обычно пристрачиваются у яловочной обуви дратвой в накладку, у хромовой и другой легкой обуви они подклеиваются и подшиваются, где это возможно, снизу. Незаметные заплатки ставятся без пришивки на одном каучуковом клею <sup>1)</sup>. Чтобы поставить новый наносочник, необходимо подошву в носке оторвать и наносочник затянуть и пришить к стельке так же, как прилаживается жесткий носок. В верхней части наносочник пришивается к переду дратвой, после чего отвороченная часть подошвы вновь накладывается и подбивается.

Примеров починки и способов, которыми она производится настолько много, что перечислить их все здесь невозможно и мы даем только основные.

## ТЕХНИКА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВОЕННОЙ ОБУВИ.

### Какой должна быть армейская обувь.

Армейская обувь, как и всякая рациональная обувь, должна быть удобна для ноги и не должна быть проницаема ни для чего кроме воздуха. А также удовлетворять и своему специальному назначению, как обуви, предназначенной для армии, а именно: должна быть настолько прочной, чтобы могла носиться при

<sup>1)</sup> Края вырезанной незаметной заплатки стесываются кругом па-вет, а также несколько утончается и та часть, на которую заплатка наклеивается.

всяких условиях похода, при всяком климате, при всякой погоде и времени года и при всяких грунтовых условиях. Походы часто бывают весьма продолжительны, нередко по неустроенным дорогам, а то и целиной. В сухую погоду обувь подвергается воздействию твердых пород, камней, песка, а в сырую дождливую погоду, еще и воздействию влаги, сырости почвы. Военная обувь, будучи достаточно прочной, в то же время и не должна быть тяжелой, ибо боец в походе и без того имеет на себе значительный груз. Тяжелые сапоги свяжут его, лишат возможности быстро передвигаться и будут способствовать быстрой утомляемости.

Армейская обувь должна легко сниматься и одеваться и быть однообразной по форме. Все это обуславливает особые требования к армейской обуви как в отношении формы колодки, так и качества товара, фурнитуры и способа пошивки.

### Армейская колодка.

Образцов колодок очень много. В армии принят тип колодки, наиболее отвечающей требованиям армейской обуви. Рис. 75 и 76.

Армейская колодка имеет широкий след, слегка приподнятый довольно широкий и полный носок, широкую пятку и рассчитана на средней высоты каблук.

Может быть такая колодка и не так красива, но зато очень удобна, нога чувствует себя спокойно в армейской обуви. Широкий след дает больше устойчивости ноге, широкий и полный носок дает простор пальцам, не стесняет их при ходьбе, при невысоком каблуке тяжесть тела распределяется наиболее равномерно на низ ноги, нога меньше утомляется.



В армии не представляется возможным шить обувь по мерке на каждого красноармейца или командира.

Военная обувь как правило заготавливается заранее. Чтобы иметь возможность обуть всякого прибывающего в армию, армейскую обувь шьют на 9 размеров колодок, или как говорят на 9 ростов. Роста различаются между собою по длине следа колодок. Каждый



рост от последующего роста отличается на  $6\frac{1}{2}$  миллиметров. Самый маленький рост «00» имеет в длину — 24,9 см, следующий рост «0» имеет в длину — 25,5 см, 1 рост — 26,85 см и так далее. Последний, 8-й рост имеет длину 30,75 см.

Затем каждый рост делится еще на 5 полнот, то есть



Рис. 75. Армейская колодка. Вид сверху и снизу.

колодки одного и того же роста еще подразделяются, но уже не по длине следа, след колодок одного и того же роста у всех одинаков, а по полноте колодки. Колодки одного и того же роста, но различных полнот, или, что одно и то же, различных литеров, имеют одинаковую длину следа, но различаются в размерах, кругом пучков, в вертикальном взъеме, в диагональном (косом) взъеме, по ширине ступни в пучках, шириной пятки и шириной носка. Рост обозначается цифрой, а литер (полнота) — буквой.

Например, колодка 3-го роста литер «А» имеет длину — 27,5 см, кругом пучков — 24,4 см, вертикаль-

ный взъем — 25,3 см, взъем диагональный через пятку — 35,6 см., ширина ступни в пучках 9,6 см, в пятке — 6,8 см, ширина в носке 6,1 см. Колодка того же роста, но литер «В» имеет ту же длину — 27,5 см, но различные размеры в других точках измерения — кругом пучков — 25 см, вертикальный взъем 25,9 см, диагональный взъем 36,2 см, ширина ступни в пучках — 9,6 см, ширина в пятке 6,8 см и ширина в носке — 6,1 см.

Следующая полнота того же роста литер «В» будет иметь еще большие размеры, чем литер «Б» в тех же точках.

Всех полнот пять — А, Б, В, Г, Д, — самая большая полнота — Д и самая маленькая — А; самая маленькая обувь будет роста «00» литер «А» и самая большая 7 роста и литер «Д».

Следовательно армейская обувь шьется на 10 ростов и на 5 полнот или  $(9 \times 5 = 45)$  на сорок пять размеров колодок.

Различие колодок разных ростов и литеров видно из таблицы стр. 208.

Сапоги для командного состава армии также шьются на 9 ростов, но каждый из них подразделяется не на 5 полнот, а только на 4. Командовская колодка несколько отличается от красноармейской тем, что все размеры основания (низа) колодки уже, а оба взъема

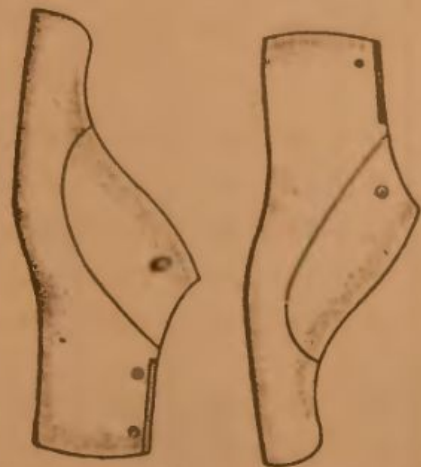


Рис. 76. Армейская колодка. Боковой вид с внутренней и внешней стороны.

Таблица колодок для красноармейских сапог  
(в сантиметрах).

Размеры колодок		Длина ступ- ни	Вокруг пуч- ков в пря- мом напра- влении	Взъем лиз- гопальный через пятку	Взъем вер- тикальный	Ширина ступня в пучках	Ширина в пятке	Ширина носки
Роста	Лите- ра							
«00»	А	24,9	22,8	32,8	23,7	8,8	6,4	5,7
«00»	Б	24,9	23,4	33,4	24,3	8,8	6,4	5,7
«00»	В	24,9	24,0	34,0	24,9	8,8	6,4	5,7
«00»	Г	24,9	24,6	34,6	25,5	8,8	6,4	5,7
«00»	Д	24,9	25,2	35,2	26,1	8,8	6,4	5,7
«0»	А	25,55	23,2	33,5	24,1	9,0	6,5	5,8
«0»	Б	25,55	23,8	34,1	24,7	9,0	6,5	5,8
«0»	В	25,55	24,4	34,7	25,3	9,0	6,5	5,8
«0»	Г	25,55	25,0	35,3	25,9	9,0	6,5	5,8
«0»	Д	25,55	25,6	35,9	26,5	9,0	6,5	5,8
1	А	26,2	23,6	34,2	24,5	9,2	6,6	5,9
1	Б	26,2	24,2	34,8	25,1	9,2	6,6	5,9
1	В	26,2	24,8	35,4	25,7	9,2	6,6	5,9
1	Г	26,2	25,4	36,0	26,3	9,2	6,6	5,9
1	Д	26,2	26,0	36,6	26,9	9,2	6,6	5,9
2	А	26,85	24,0	34,9	24,9	9,4	6,7	6,0
2	Б	26,85	24,6	35,5	25,5	9,4	6,7	6,0

Продолжение табл.

Размеры колодок		Длина ступ- ни	Вокруг пуч- ков в пря- мом напра- влении	Взъем лиз- гопальный через пятку	Взъем вер- тикальный	Ширина ступня в пучках	Ширина в пятке	Ширина носки
Роста	Лите- ра							
2	В	26,85	25,2	36,1	26,1	9,4	6,7	6,0
2	Г	26,85	25,8	36,7	26,7	9,4	6,7	6,0
2	Д	26,85	26,4	37,3	27,3	9,4	6,7	6,0
3	А	27,5	24,4	35,6	25,3	9,6	6,8	6,1
3	Б	27,5	25,0	36,2	25,9	9,6	6,8	6,1
3	В	27,5	25,6	36,8	26,5	9,6	6,8	6,1
3	Г	27,5	26,2	37,4	27,1	9,6	6,8	6,1
3	Д	27,5	26,8	38,0	27,7	9,6	6,8	6,1
4	А	28,15	24,8	36,3	25,7	9,8	6,9	6,2
4	Б	28,15	25,4	36,9	26,3	9,8	6,9	6,2
4	В	28,15	26,0	37,5	26,9	9,8	6,9	6,2
4	Г	28,15	26,6	38,1	27,5	9,8	6,9	6,2
4	Д	28,15	27,2	38,7	28,1	9,8	6,9	6,2
5	А	28,8	25,2	37,0	26,1	10,0	7,0	6,3
5	Б	28,8	25,8	37,6	26,7	10,0	7,0	6,3
5	В	28,8	26,4	38,2	27,3	10,0	7,0	6,3
5	Г	28,8	27,0	38,8	27,9	10,0	7,0	6,3
5	Д	28,8	27,6	39,4	28,5	10,0	7,0	6,3



Продолж. табл.

Размеры колодок		Длина ступицы	Вокруг пучков в прямом направлении	Взъем дна голаый через палку	Взъем вертикальный	Ширина ступицы в пучках	Ширина в пятке	Ширина носка
Роста	Датера							
6	А	29,45	25,6	37,7	26,5	10,2	7,1	6,4
6	Б	29,45	26,2	38,3	27,1	10,2	7,1	6,4
6	В	29,45	26,8	38,9	27,7	10,2	7,1	6,4
6	Г	29,45	27,4	39,5	28,3	10,2	7,1	6,4
6	Д	29,45	28,0	40,1	28,9	10,2	7,1	6,4
7	А	30,1	26,0	38,4	26,9	10,4	7,2	6,5
7	Б	30,1	26,6	39,0	27,5	10,4	7,2	6,5
7	В	30,1	27,2	39,6	28,1	10,4	7,2	6,5
7	Г	30,1	27,8	40,2	28,7	10,4	7,2	6,5
7	Д	30,1	28,4	40,8	29,3	10,4	7,2	6,5
8	А	30,75	26,4	39,1	27,3	10,6	7,3	6,6
8	Б	30,75	27,0	39,7	27,9	10,6	7,3	6,6
8	В	30,75	27,6	40,3	28,5	10,6	7,3	6,6
8	Г	30,75	28,2	40,9	29,1	10,6	7,3	6,6
8	Д	30,75	28,8	41,5	29,7	10,6	7,3	6,6

Таблица колодок для комсоставских сапог <sup>1)</sup>

(в сантиметрах).

Размеры колодок		Длина ступицы	Вокруг пучков в прямом направлении	Взъем дна голаый через палку	Взъем вертикальный	Ширина ступицы в пучках	Ширина в пятке	Ширина носка
Роста	Датера							
37	А	24,9	21,6	31,3	23,2	8,0	5,3	5,1
37	Б	24,9	22,0	31,9	23,6	8,0	5,3	5,1
37	В	24,9	22,4	32,5	24,0	8,0	5,3	5,1
37	Г	24,9	22,8	33,1	24,4	8,0	5,3	5,1
38	А	25,55	22,0	32,0	23,6	8,2	5,4	5,2
38	Б	25,55	22,4	32,6	24,0	8,2	5,4	5,2
38	В	25,55	22,8	33,2	24,4	8,2	5,4	5,2
38	Г	25,55	23,2	33,8	24,8	8,2	5,4	5,2
39	А	26,2	22,4	32,7	24,0	8,4	5,5	5,3
39	Б	26,2	22,8	33,3	24,4	8,4	5,5	5,3
39	В	26,2	23,2	33,9	24,8	8,4	5,5	5,3
39	Г	26,2	23,6	34,5	25,2	8,4	5,5	5,3
40	А	26,85	22,8	33,4	24,4	8,6	5,6	5,4
40	Б	26,85	23,2	34,0	24,8	8,6	5,6	5,4
40	В	26,85	23,6	34,6	25,2	8,6	5,6	5,4
40	Г	26,85	24,0	35,2	25,6	8,6	5,6	5,4

1) Болотные сапоги шьются на ту же колодку, что и красноармейские. Флотские ботинки шьются на комсоставскую колодку.

Размеры колодок		Длина ступня	Вокруг пучков и при- мом направ- лении	Возм. диа- гональный через пятку	Возм. вер- тикальный	Ширина ступни в пучках	Ширина в пятке	Ширина посла
Роста	Литера							
41	А	27,5	23,2	34,1	24,8	8,8	5,7	5,5
41	Б	27,5	23,6	34,7	25,2	8,8	5,7	5,5
41	В	27,5	24,0	35,3	25,6	8,8	5,7	5,5
41	Г	27,5	24,4	35,9	26,0	8,8	5,7	5,5
42	А	28,15	23,6	34,8	25,2	9,0	5,8	5,6
42	Б	28,15	24,0	35,4	25,6	9,0	5,8	5,6
42	В	28,15	24,4	36,0	26,0	9,0	5,8	5,6
42	Г	28,15	24,8	36,6	26,4	9,0	5,8	5,6
43	А	28,8	24	35,5	25,6	9,2	5,9	5,7
43	Б	28,8	24,4	36,1	26,0	9,2	5,9	5,7
43	В	28,8	24,8	36,7	26,4	9,2	5,9	5,7
43	Г	28,8	25,2	37,3	26,8	9,2	5,9	5,7
44	А	29,45	24,4	36,2	26,0	9,4	6,0	5,8
44	Б	29,45	24,8	36,8	26,4	9,4	6,0	5,8
44	В	29,45	25,2	37,4	26,8	9,4	6,0	5,8
44	Г	29,45	25,6	38,0	27,2	9,4	6,0	5,8
45	А	30,1	24,8	36,9	26,4	9,6	6,1	5,9
45	Б	30,1	25,2	37,5	26,8	9,6	6,1	5,9
45	В	30,1	25,6	38,1	27,2	9,6	6,1	5,9
45	Г	30,1	26,0	38,7	27,6	9,6	6,1	5,9
46	А	30,75	25,2	37,6	26,8	9,8	6,2	6,0
46	Б	30,75	25,6	38,2	27,2	9,8	6,2	6,0
46	В	30,75	26,0	38,8	27,6	9,8	6,2	6,0
46	Г	30,75	26,4	39,4	28,0	9,8	6,2	6,0

вертикальный и горизонтальный меньше, чем у красноармейской колодки. Комсоставская колодка с большей претензией на изящество.

Комсоставская колодка имеет те же обозначения полнот, литера А, Б, В, Г, по роста обозначаются иначе, так, самый маленький размер комсоставской обуви (самый маленький рост) 37-й, он будет соответствовать красноармейской обуви росту «00», следующий рост «38» соответствует красноармейской обуви росту «0».

Самый большой рост комсоставских сапог 46-й.

### Виды военной обуви.

**Пехотный сапог.** Пехотный сапог шьется из юфти, без подшаряда с наружной подметкой, с подклейкой из юфти или конины, или из спилка, высота подклейки 22 см. Каблуки прямой (одинаковой ширины как вверху, так и внизу) вышиной сзади до 23 мм. Рис. 77.

**Кавалерийский сапог.** Кавалерийский сапог отличается от пехотного только тем, что он не имеет наружной подметки, а вместо этого имеет внутреннюю подметку (подложку).

Во всем остальном он сходен с пехотным сапогом. Качество подошвы в кавалерийском сапоге выше, чем в пехотном.

**Сапоги для командного состава.** Комсоставские сапоги шьются из хрома и имеют несколько иной фасон, чем красноармейские.



Рис. 77. Красноармейский пехотный сапог.



Голенищи у них длиннее, каблук повыше, под наряд из красnodубного опойка или кошины, псок твердый из плотного полувала (бомба) из байки стабеллине. Высота подклейки 27 см; если голенищи недостаточно плотны или тонки, ставится сквозной поднаряд. Подметки комсоставский сапог не имеет, качество подошвенного товара одинаково с красноармейской подошвой. Рис. 78.

**Болотные сапоги.** Болотные сапоги шьются из вытяжки (крюки) из особо плотного, хорошо прожированного мостовья, с поднарядом из юфти, кошины или красnodубного выростка, с высокими голенищами от 62 до 71 см, перед в носке защи-



Рис. 78.  
Комсоставский сапог.



Рис. 79.  
Армейский болотный сапог.

щен наносочником. Чтобы голенищи не спускались во время ходьбы, имеются два ремешка с пряжками для стягивания голенищ. Рис. 79.

**Флотские ботинки.** Флотские ботинки шьются из легкой юфти, на поднаряде, с низким каблуком. Носок твердый. Рис. 80.

### Верхний товар для красноармейских сапог.

Для верха армейских сапог идет мостовье (юфта). Требуется, чтобы мостовье было выделано из крупных коровьих шкур.

Кожи должны быть выделаны длительным сынным или комбинированным способом (после 2-х, 3-х сынной дудубливание в барабане), причем процесс дудубливания должен продолжаться не менее 32-х дней. Кожи должны быть полностью продубленными, с чистым неопорченным лицом, плотными наощупь хорошо омедренными, но в то же время достаточно мягкими и не ломкими. При сгибании кож вчетверо и легком нажмем пальцами у места сгиба, лицо кожи не должно давать трещин (садки). Кожи не должны быть сырыми и слишком жирными.



Рис. 80.  
Флотский ботинок.

Жировка мостовьевых кож должна производиться либо одним рыбьим, либо одним тюленьим жиром, либо в смеси с салом. Разрешается добавлять в смесь, в небольшом количестве, берестового дегтя.

Пороки в виде неглубоких прорезей, ломин, безлицин, роговин, свищей, тавро, допускаются в очень небольшом количестве, при условии, если они расположены не в лучших местах кожи, например на полах в воротке, либо если они расположены таким образом, что при раскрое кож могут быть обойдены и в кроеном товаре их не будет.

Сапоги для командного состава шьются из хрома, главным образом из хромового выростка и опойка, реже из полукожника. Кожи должны быть плотными,

но в то же время мягкими и эластичными, не должны давать трещины (садки), при пробе на ключ. Лицо должно быть чистое, ровно окрашенное в черный цвет, накат равномерный. Дыры и подрезы допускаются в небольшом количестве, если они расположены в полах и воротке.

Кожки из опойка должны быть по площади не менее  $5\frac{1}{2}$  кв. футов и из выростка не менее 9 кв. фут.

Вес одного фута опойка должен быть не менее 53 грамм и одного фута выростка — не менее 64 грамм.

К подошвенному товару предъявляются особо высокие требования со стороны военного ведомства. И понятно, потому что подошва из всех частей сапога несет самую ответственную службу, подошва больше всего приходит в соприкосновение с почвой. Климатические условия, условия погоды и грунта прежде всего сказываются на подошве.

Армейская подошва выделяется из крупных воловьих шкур. Очень хорошая подошва получается из крупных заграничных американских шкур.

Шкуры бугаев не пригодны на армейскую подошву. Желательно, чтобы подошва была выделана длительным сынным способом, хотя в последнее время в довольно большом количестве на армейскую обувь употребляется подошва южных заводов, в значительной части выделяемая ускоренным барабанным способом. По внешнему виду кожки должны быть чистыми, хорошо высушенными, плотными, хорошо омедренными, с плотными и хорошими полами, не ломкие.

Толщина подошвенных кож в крупоне должна быть не менее  $4\frac{1}{2}$  мм и весом каждая целая кожа не менее 15,5 килограмм.

Пороки в небольшом количестве допускаются, если они не слишком понижают качество товара.

На стельку для армейской обуви употребляется полувал стелечный. По толщине и стойкости это будет нечто среднее между подошвой и мостовьем.

Полувал выделяется также из шкур крупного рогатого скота. Каждая кожа должна весить не менее 6 килограмм.

Предпочитается сынный полувал, но допускается и барабанный. Полувал, предназначенный на стельки для винтовой, механической обуви должен быть плотней и толще, чем полувал для деревянно-пищечной обуви, чтобы стелька могла взять в себя больше оборотов винта и лучше его удержать. Слабый пестойкий полувал вообще не годится на армейскую обувь.

Фурнитура (приклад) имеет большое значение в деле придания прочности, удобства и вида обуви, поэтому к каждому роду фурнитуры, употребляемой для различных видов армейской обуви, военным ведомством предъявляются определенные требования как в отношении форм, размеров, качества материала, так веса и прочности.

Способ пошивки также предусмотрен, ибо прочность обуви зависит не только от качества товара, но и от того, как она сшита.

### Раскройные лекала (шаблоны).

Раскройные лекала должны соответствовать форме колодки и ее размерам. Все армейские сапоги прикройные, за исключением болотных. Следовательно при раскрое кожи на сапоги, должны быть лекала передов (полуборта) и голенищ. Фасон армейской колодки определенный, установленный. Это определяет до известной степени и форму раскройного лекала. Но размеры колодок разные. Разница в длине



колодок между ростом «00» и 7 ростом — 5,2 см. Кроме того колодки разных полнот и по ширине значительно различаются. Иметь одно лекало сапожного переда недостаточно, ибо оно не будет соответствовать всем размерам колодок, поэтому в большинстве случаев раскройных лекал передов имеют два, причем одно из них соответствует наибольшему размеру колодки, второе средним размерам.

Раскройных лекал голенищ лучше иметь три: одно для 7 и 6 ростов; второе для 5 и 4 ростов и третье для всех остальных ростов.

Иметь два или одно лекало будет неэкономично, получится неэкономный раскрой, будет малый выход кроя.

Кожевенный товар способен тянуться; в дальнейшем при отделке кроя в посадной мастерской он несколько вытянется; переда как наиболее плотные вытянутся мало, но голенищи могут иметь значительное увеличение по площади. Это надо иметь в виду при изготовлении лекал и некоторые припуски на потяжку следует делать.

Правильность раскроя кожи на армейский сапожный крой имеет очень большое значение. Прочность и носкость сапог главным образом зависят от качества товара.

В обуви не все части изнашиваются одинаково. Перед вследствие изгиба ноги при ходьбе и вследствие своего положения в сапоге изнашивается значительно быстрее голенища. Поэтому на перед выкраивается самая лучшая часть кожи, наиболее плотная, в части огузка и около хребта. Следующая по качеству часть кожи должна идти на голенищи. Из одной кожи мостовья можно выкроить от 3 до 4 комплектов армейского сапожного кроя или, считая от веса — из одного

центнера 55—70 комплектов. Выход кроя зависит от площади кож и ее качества, а также от опытности мастера—закройщика.

Принцип раскроя хромовых кож остается тот же самый, что и в мостовье. Наиболее плотная часть кожи, крупон, главным образом раскраиваются на переда, остальная часть кожи на голенищи, причем не из всякой хромовой кожи можно выкроить одну пару хромовых сапог. Средняя норма для одной пары жомсоставских сапог — 10 футов, а отдельные хромовые кожи часто не имеют такой площади.

### Раскрой нижнего жесткого товара.

Перед раскромом подошвы лапы обычно обрезаются. Дальше кожа размечается метчиком на делюшки, ширина делюшки должна соответствовать длине следа, который желательно получить. Делюшка предназначается для раскроя на подошвы к сапогу 1 роста будет соответственно уже делюшки подошв для 2 роста и так далее. Делюшки, предназначенные к раскрою на подметки, будут значительно уже подошвенных делюшек.

Счет делюшкам ведется от огузка, 1-й делюшкой считается та, которая ближе всего находится к хвосту, 2-й будет следующая за ней, дальше идет 3-я и так далее.

Но самый хвост и небольшая часть кожи, непосредственно прилегающая к нему, перед раскромом на делюшки отрезается и в счет делюшек не входит. Принцип выкроя наиболее ответственных частей низа сапога из наиболее плотных, лучших мест кожи, неуклонно проводится и здесь. Первая, вторая, а иногда и третья делюшки кроются на подметку или на по-



дошву для кавалерийского сапога, так как от них требуется наибольшая прочность. Четвертая, пятая и шестая делюшки на подоншву для пехотного сапога, седьмая и восьмая делюшки на жесткий пласт задника (наклеши). Из воротка и огузка кроются набойки и флики (рисунок 81).

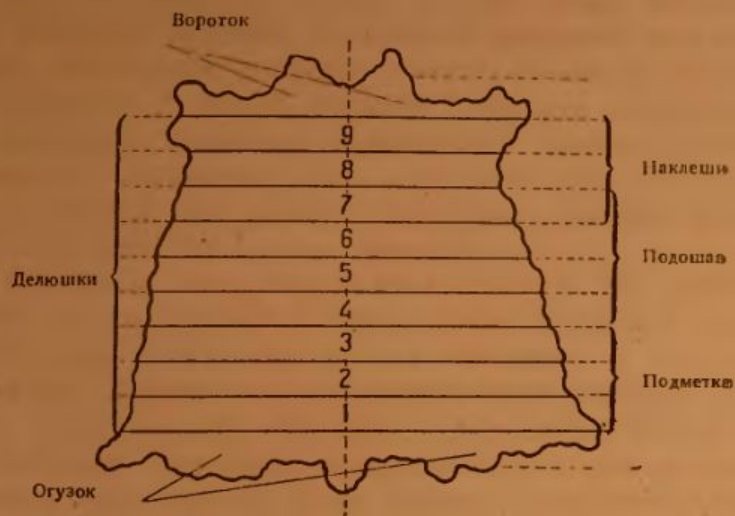


Рис. 81. Раскрой подошвы.

Полувал на стельки кроется примерно так же, как и подошва, то есть предварительно размечается и затем раскраивается на делюшки соответствующего роста. Из первых лучших делюшек выкраиваются стельки, из последних — мягкий пласт задника.

#### Отделка армейского сапожного кроя.

Отделка всякого мостовьевого кроя вообще ставит себе целью: придать товару необходимую толщину и ровноту путем строжки, окраску в соответствующий

обычно в черный цвет, мягкость, эластичность, меньшую промокаемость путем внедрения внутрь кожи нужного количества жира; удалить морщины и складки на товаре; придать передам формы ноги и нарезать мерью на голенищах.

Заканчивается отделка нанесением глянца налицевую поверхность кожи.

При отделке армейского кроя строжка допускается как машинная, так и ручная, необходимо лишь, чтобы товар был после строжки одинаковой толщины по всей площади; некоторое утонение допускается лишь в верхней части голенищ. Отдельных выхватов и односторонности в товаре не допускается.

Окраска должна производиться доброкачественной анилиновой краской черного цвета. Наиболее распространенные и наиболее удобные красители это «нигрозин» и «карволин»; разводятся они на теплой воде в количестве 60—65 г красителя на одно ведро воды с добавлением 5—8 г уксусной кислоты, на жесткость воды, для лучшей растворимости. Окраска может производиться в барабане, либо вручную, путем нанесения и втирания щеткой теплого раствора красителя на лицо кожи. В последнем случае лучше, если краситель в процессе отделки будет наноситься в несколько приемов. Необходимо помнить, что окраска всегда должна предшествовать жировке, ибо жированная кожа окрашиваться не будет.

Окраска должна быть ровной, без пятен.

Жируется армейский крой смесью ворвани (рыбий и тюлений жир) с салом, разрешается добавлять в смесь берестового дегтя, но не более 20 процентов от веса всей смеси. Жиры и деготь должны быть лучшего качества. Жировка так же может быть барабанная и ручная, путем окунывания товара в жировальные



заваны. Для лучшего проникновения жира вглубь кожи, хорошо жированный крой, после того как он некоторое время полежит в кучах, перенести на несколько часов в сушилку. В сушилке влага из глубины кожи несколько испарится и ее место займет жир. Температура в сушилке не должна быть выше 35°. Жировку товара хорошо также провести в несколько приемов. Нормальной жировкой надо считать, когда жира в товаре имеется 20—25 процентов.

Удаление в товаре морщин и складок достигается тщательной разделкой (разводкой). Незначительные складки допускаются лишь в верхней части голенищ, при условии если складки идут вдоль голенищ. Перед должен быть совершенно гладкий.

Подчистки лица допускаются лишь в том случае, если они не глубоки и лишь слегка коснулись лицевого слоя кожи, но ни как ни дермы и если их немного. Нарезка мерей металлическим роликом формы «Овсянки» или «Шагрени» разрешается только на голенищах. Наведение искусственной меры на перах не разрешается. Лицо товара покрывается глянец. Приготовляться глянец должен из материалов, не оказывающих вредного влияния на кожу; особенно следует избегать примеси в глянец серной кислоты (купоросного масла). Вытяжка пера (посадка) должна быть проведена правильно и соответствовать выгибу ноги без морщин на взъеме.

### Пошивка армейской обуви.

Не входя в детали изготовления обуви вообще, здесь излагаются лишь характерные особенности и условия, которые необходимо должны быть соблюдены при пошивке армейской обуви.

Вся армейская обувь, включая комсоставский сапог и флотские ботинки, по способу прикрепления подошвы, делится на деревянно-пнилочную и винтовую (механическую).

Рантовой обуви у нас в армии нет (в зарубежных армиях имеет место и рантовая обувь). Причем оба эти способа для военного ведомства равноценны. Опыт показал, что как винтовая обувь, так и деревянно-пнилочная носятся одинаково. Преимуществ и недостатков у обоих способов прикрепления подошвы примерно поровну.

### Пошивка мехотного сапога.

Отделанный крой аккуратно прикраивается по армейским лекалам. Лекала надо иметь обязательно особые для каждого роста.

Перед, голенищи и подклейки для одной и той же пары сапог подбираются насколько возможно одинаковой толщины, как говорят, — спариваются.

У прикроенного голенища обязательно спускается на нет верхний край, на машине или вручную. Сшивка пера с голенищем производится двумя строчками, параллельно идущими друг к другу, на расстоянии 5,5 мм одна от другой. Перед пристрачивается поверх голенища.

При подшивке подклейки она сначала накладывается своей лицевой стороной на лицо голенища и прострачивается одной строчкой, затем подклейка перевертывается бахтармой к бахтарме голенища и прострачивается второй строчкой.

Нижняя часть подклейки прикрепляется одним швом.

При строчке заднего шва голенища обязательно вставляется прошива (бизик) из целой полоски кожи.

В результате наблюдений за обувью в частях войск



выявилось, что очень быстро, через месяц-полтора носки, лопаются строчка заднего шва голенища выше задника, при чем после починки эта же строчка разрывается еще быстрее, — через две-три недели. Это вынудило Технический комитет военно-хозяйственного управления, кроме прошвы, ввести еще задний ремешок внутри голенища, который при сгибании и одевании сапога, защищал бы строчку от давления пятки ноги, отчего собственно и происходит разрыв. Ремешок этот шириной 1—1,5 см пришивается внутри сапога. Нижний конец его захватывается обеими строчками задника, а верхний подметывается у нижнего края подклейки. Край его пришиваются к голенищу потайными стежками через край.

Ушки должны быть из хорошей льняной киперной тесьмы, шириной 33 мм ( $\frac{3}{4}$  вершка); прикрепляются они тремя строчками, двумя продольными и одной поперечной.

Задники делают двойными из двух пластов, один внутренний, полувальный и второй подошвенный. Оба пласта должны быть достаточно стойкими и плотными; предварительно они склеиваются клейстером. Задники пришиваются двумя горизонтальными строчками и двумя вертикальными, идущими параллельно заднему шву голенища. Вторая горизонтальная строчка обязательно должна захватить оба пласта задника. Задники так выкраиваются, чтобы иметь в готовом сапоге высоту сзади 55—65 мм. При затяжке сапога на колодку задник хорошо утягивается под каблук, чтобы гвозди или винты, прикрепляющие подошву, прошли голенище и оба слоя задника.

Стелька обязательно ставится лицом внутрь сапога и после затяжки с бахтармы хорошо промазывается варом.

Простилка делается либо берестой, либо кожей. После простилки — опять смазка варом.

Подошва прикрепляется шпильковкой и пришивкой. Требуется, чтобы шпильковка была ровной. Подметка прикрепляется двумя рядами кругом, так чтобы подошвенный ряд приходился между рядами шпилек подметочных.

Каблук, предварительно собранный из подошвенных фликов (полувальный флик допускается только один в каблуке), прикрепляется железными гвоздями. Набойка ставится обязательно подошвенная.

Вся работа должна выполняться очень тщательно, строчка должна быть ровной и хорошо утянутой.

Нитки для сшива верха сапога должны быть либо вощеными, либо пропитываются доброкачественным минеральным маслом в процессе работы. Нитки для пришива подошвы пропитываются смоляным варом.

### Пошивка кавалерийского сапога.

Кавалерийский сапог пошивается таким же способом, как и пехотный, только вместо паружной подметки ставится внутренняя (подложка). В условиях фабричной пошивки кавалерийские сапоги, почти как правило, делаются на винтах. Край прямого среза подметки спускается на-нет, прикрепляется к подошве, вместе с подошвой формируется и затем уже винтами прикрепляется к сапогу. Если же кавалерийский сапог приходится делать на деревянных шпильках, то сначала прикрепляется подложка, одним рядом шпилек и швом по наружным краям подметки (кроме прямого среза), а потом подошва.

Подошва прикрепляется двумя рядами шпилек, идущими по краю на расстоянии друг от друга около



8 мм. Здесь также надо следить, чтобы шпильки, прикрепляющие подошву, не совпали с нижним подметочным рядом шпилек, иначе они могут пересечь подметку и будет непрочное прикрепление подошвы. В голенке подошва пришивается ниткой на расстоянии 4—5 мм от края.

Нитка, прикрепляющая подметку и подошву, должна быть пропитана смоляным составом.

### Пошивка комсоставского сапога.

Сапоги для командного состава армии шьются из легкого товара, из хромового выростка или опойка, отсюда и все особенности пошивки. Раз товар легче, дороже, красивее, то и работа должна быть более тонкой, более изящной. Так, перед здесь пришивается к голенищу не внакладку, как в юфтовой обуви, а втачку. Поднаряд требуется плотный, крепкий, но в то же время мягкий и эластичный, жесткий поднаряд может испортить вид сапога. При строчке употребляются тонкие иглы и более высокие номера ниток. Затыжка требуется аккуратная.

Подклейка сверху пришивается к голенищу, так же как и в армейских сапогах, низ ее прикрепляется внутренним потайным швом вручную. Задний шов обязательно строчится с прошвой, с прочными закрепами вверх голенища.

Ушки пристрачиваются к голенищу либо, как это показано на рисунке 78, одной горизонтальной строчкой и двумя вертикальными, либо только одной горизонтальной строчкой, а двумя вертикальными строчками могут пристрачиваться к подклейке.

Носок делается либо из плотного полувала, причем края его должны быть предварительно хорошо спущенными, и вставляется между поднарядом и передом, или из байки на стабелине (особый клей).

Сапог затягивается на колодку, затем у него отгибается перед в поске и постепенно один за другим накладываются на носок, между поднарядом и передом три слоя байки, хорошо смазываемые стабелином. Дальше следует затыжка по всем правилам. После затыжки сапог остается на колодке, пока стабелин не затвердеет.

Нижний товар, подошва, подложка, стелька и задник качества такого же, как и у армейских сапог.

Прикрепление подошвы может быть вштами, либо деревянными шпильками.

### Пошивка болотных сапог.

Болотный армейский сапог пошивается исключительно ручным способом.

Требуется, чтобы вытяжки были правильно посажены: в месте сгиба не должно быть ни складок, ни морщин.

Товар должен быть мягкий, плотный, продубленный. Для выкроя вытяжек предпочтение отдается юфти строганой. Пиленая юфть допускается лишь не менее  $5\frac{1}{2}$  кг.

Голенищи в части ниже колен должны быть особенно плотными.

Верхний край голенищ, предварительно спущенный на-нет, загибается на 1 см внутрь и прострачивается одной строчкой. Затем тонкой, хорошо проваренной дратвой вручную потайными стежками приметываются поднаряд и подклейка. Поднаряд ставится из плотной доброкачественной юфти и обязательно из целого куска, не составной; посаженным он должен быть бахтармой наружу, чтобы лицо его приходилось внутрь



сапога. Прорезей, свищей и других пороков, способствующих пропусканию воды, в поднаряде не должно быть. Толщина по всей площади должна быть одинакова. Поднаряд в готовом сапоге должен иметь высоту в зависимости от роста в 13—18 см (3—4 вершка).

Подклейка выкраивается из краснодубного выростка, барана или конины, может быть из целого куска или сшиваться из 2 частей. Высота подклейки должна быть также от 13 до 18 см.

Расстояние между подклейкой и верхним краем поднаряда должно быть около 4,5 см.

Задний шов голенища точается вручную. Для прочности и чтобы шов не пропускал воду вставляется сколотная прошва (кант). Целая юфтовая лента складывается вдвое, околачивается по складке и втачивается в задний шов так, чтобы края ленты приходились внутрь сапога. Когда задний шов будет готов, свободные края ленты приметываются к голенищу потайным швом.

Задник также состоит из двух пластов жесткого и мягкого, которые предварительно склеиваются клеестером. Носок сапога делается жестким из твердого полувала.

Перед затяжкой поднаряд и подклейка покрываются слоем доброкачественного сала. Простилка ставится берестовая или кожаная; сначала стелька, а затем простилка смазываются варом.

Подошва и подложка прикрепляются тремя рядами шпильек и в геленке кроме того прочной хорошо проваренной дратвой. Шов, прикрепляющий в геленке подошву, ложится в надрез подошвы и покрывается водонепроницаемым клеем.

Каблук собирается из подошвенных пластов, плотно

прессуется и прикрепляется либо железными, либо деревянными каблучными гвоздями.

Края подошвы и каблука чернятся и пропитываются воском или стеарином. Носок сапога защищен паносочником, из стойкого глянцевого полувала, плотно прилегающего к переду, высотой около 2,5 см по длине доходя почти до пучков.

Ремешки для стягивания голенищ делаются из плотной юфти, шириной 2,5 см с пряжками на одном конце и с отверстиями для шпенька на другом. Один ремешок пришивается под коленом, второй выше колена.

Дратва делается из прочной льняной пряжи и хорошо проваривается.

#### Пошивка флотского ботинка.

Не останавливаясь подробно на флотских ботинках, потому что они по сие время шьются исключительно механическим способом и заказы на них имеют преимущественно хорошо оборудованные обувные фабрики.

Шьются флотские ботинки из краснодубного полукожника и легких сортов юфти, с поднарядом из подкладочного холста, с внутренней подложкой.

Носок делается твердый из плотного глянцевого полувала, либо из 2 пластов бумази с проклейкой стабелином, так же как у комсоставского сапога. Ширина клапана — 5,5 см, каблук низкий.

Шнурок ставится из черной хлопчатобумажной ленты с металлическими наконечниками.

Для закрытия заднего шва берц внутри и снаружи ботинка пришиваются по одному ремешку.

Переда и берцы должны быть достаточно плотными, мягкими и эластичными, ровно выстроганными.



Блочки должны быть черного цвета из латуни или равного ей по мягкости металла и хорошо закреплены тщательной расклеивкой их на внутренней стороне берц.

Нитки употребляются льняные или хлопчатобумажные в 6 сложений.

### Обшивка кожей армейских валенок.

Обшивка валенок кожей состоит в том, что к ним пришиваются поверх головки валенка кожаный перед из легкой мягкой и плотной юфти, причем перед выкраивается с куколкой, то есть примерно такой же формы, как и сапожный, только куколка пошире и выше, чтобы при обшивке могла закрыть взъём — место сгиба в валенке при ходьбе. Сзади валенка внизу пришивается задник из 2 пластов кожи, примерно такой же, как и в сапоге. К следу прикрепляется стелька и подошва, а затем каблук. Стельки выкраиваются из плотного стелечного полуваля соответственно форме следа валенка и прикрепляются к валенку сначала клеем, а затем пришиваются дратвой кругом стельки. Край жесткого пласта задника спускаются на-нет и он пришивается сразу после прикрепления стельки.

Перед, прежде чем пришить его к валенку, предварительно сшивается выворотным швом, с мягким пластом задника, причем шов этот делается с прошвой. Дальше перед вместе с прикрепленным к нему мягким пластом задника накладывается на головку сапога и пришивается сквозной строчкой к валенку.

Прикрепляется только верхний край переда и задника. Низ пока остается свободным. После этого задник прошивается сзади над каблуком еще двумя вертикальными строчками. Затем следует затяжка переда

и задника. Затяжка должна быть тщательная и аккуратная; союзка плотно прикрепляется к стельке дратвою. Если перед толст и по затяжке получается между краями затянутого переда пустота, то она для удобства ноги заполняется либо берестой, либо обрезками кожи. Подошва для валенок должна быть одинакового качества, что и на армейских сапогах. Выкраивается она в строгом соответствии со следом валенка и также как и стелька, сначала прикрепляется клеем, а затем двумя рядами деревянных гвоздей. Гвозди должны быть такой длины, чтобы они проходили подошву, всю стельку и наполовину толщины подошву самого валенка. Гвозди должны быть расположены ровными рядами по краю подошвы.

В гелепке подошва еще прошивается дратвой.

Каблук имеет такую же форму, как у армейского сапога, но у валенка он низкий, состоит из крапца, листика и набойки. Рис. 82.



Рис. 82. Валенки, обшитые кожей.

\* \* \*

Военная обувь в силу особенностей своей службы, как по качеству кожевенного материала, так и по подбору фурнитуры и способу пошивки, вообще говоря, стоит выше соответствующей гражданской обуви.

Правда, армейская обувь преследует несколько иные цели, чем гражданская, например, изысканство в военной обуви требуется лишь постольку, поскольку оно не отражается на прочности и удобстве, тогда как в



гражданской, особенно в городской обуви, изящество в большинстве случаев имеет решающее значение, иногда в ущерб прочности и даже удобству.

Необходимо мастерам, производящим обувь, приложить старания, чтобы поднять качество гражданской обуви до уровня армейской, а рабочую обувь, и теперь сравнительно близко подходящую к военной обуви, весьма желательно сделать совершенно однотипной с армейским сапогом. Это важно для дела стандартизации, то есть сокращения ассортимента различных видов обуви и для дела обороны страны, чтобы артели и отдельные кустари еще до войны имели возможность научиться делать военную обувь и в военное время без затруднений приступить к выполнению армейского заказа.

Но вместе с тем надо помнить, что военная обувь не является идеальной во всех отношениях и всякие внесения улучшений как в отношении прочности, удобства и облегчения веса, а также предложения в смысле упрощения и ускорения пошивки будут военным ведомством только приветствоваться.

## ЭКОНОМИКА КУСТАРНОГО ОБУВНОГО ПРОМЫСЛА.

Склады, упаковка, хранение обуви у кустарно-промысловой кооперации.

Для хранения пошитой кустарями обуви особенно в безсезонье необходимы склады. Обувные склады должны быть просторными, прохладными, хорошо вентилируемыми помещениями. Лучше всего для этого подходят каменные сухие помещения с бетонными потолками. Температуру в обувном складе следует держать

не выше 10 градусов летом, не ниже 5 градусов зимою. Для согревания зимою в них устраивается печь.

Склад должен быть кроме того светлым, чтобы в нем было возможно сортировать и упаковывать обувь. По стенам склада устраиваются полки, где можно складывать неупакованную и несортированную обувь, принимаемую от кустарей. Однако полками не следует занимать все помещение. Необходимо оставить место для упакованной в ящики обуви.

После сортировки принятой от кустарей обуви перед отправкой ее по заказам, а иногда и просто для удобства хранения и учета, она укладывается и упаковывается в деревянные ящики. Простая яловочная обувь, хромовая—недомерок и детская, сандалии, бурки, дамские ботинки, укладываются прямо в ящики, застеленные по бокам бумагой. Хромовые пштылеты, дамские ботинки и туфли, хромовые сапоги, пинетки, то есть маленькие детские гусарики и вообще все сорта изящной обуви сначала кладутся в картонные коробки, а затем уже в ящики. Укладка в коробки делается для того, чтобы обувь на складе и в пути не мялась и не теряла своего вида.

На коробках обычно ставится фирма производителя обуви. Коробки делаются по размерам укладываемой в них обуви по особому заказу. Ящики для упаковки сбиваются на планках из сосновых или еловых досок, толщиной от полдюйма до трех четвертей дюйма. Средний размер ящика внутри делается 60 на 85 и на 45 см. После укладки ящики с обувью обтягиваются железной вязкой или же перевязываются веревками.

В практике принята такая укладка:

Сапоги мужские яловочные и козовые вытяжные и прикройные . . . . .	по 30 пар в ящике.
Сапоги средние . . . . .	» 32 » » »
Сапоги недомерок . . . . .	от 44 до 48 » » »



Сапоги детские . . . . .	по 60 пар в ящике.
Полусапоги . . . . .	» 48 » » »
Ботинки на резипе . . . . .	» 40 » » »
Вазелки обшитые (укладываются в тюки) . . . . .	» 25 » » »
Хромовые сапоги в коробках . . . . .	» 20 » » »
Штиблеты мужские в коробках . . . . .	от 34 до 40 » » »
Ботинки дамские в коробках . . . . .	по 50 » » »
Туфли дамские в коробках . . . . .	» 64 » » »
Недомерок полугетры без коробок . . . . .	» 125 » » »
Гусарки без коробок . . . . .	» 200 » » »
Пинетки в коробках по 25 пар . . . . .	» 500 » » »
Сандали без коробок . . . . .	от 100 до 200 » » »

Укладка обуви в коробки особого умения не требует. Для укладки яловочного сапога необходим навык. Сапог кладется рядами так, чтобы головы отдельных пар лежали в одной плоскости. Для этого голенище одного сапога вверху приходится подгибать. В зависимости от размера сапога укладываются в два или три ряда в горизонтальной плоскости и в несколько рядов по вертикальному направлению. Отдельные сапоги в парах должны быть связаны через ушки.

Артели промысловой кооперации, за редким исключением, вырабатываемую ими обувь не хранят на своих складах, а сдают ее своему союзу для продажи. Поэтому союз должен не только иметь склады, но организовать хранение на этих складах и всю складскую работу.

На каких бы условиях союз ни принимал обувь от артели, будь то твердый или комиссионный договор, на складе у него, в зависимости от размеров предприятия, должно быть соответствующее количество приемщиков. Принимая обувь от артели, приемщик прежде всего должен определить ее сорт. Обычно обувь принимается в двух сортах, причем во второй сорт идут пары с небольшими изъянами. Так как артель

в большинстве случаев обувь сдает без упаковки, то склад должен иметь достаточное количество тары — ящиков и коробок. Принятую и рассортированную обувь, кроме яловочного товара, лучше немедленно уложить в коробки, ящики и зафактуровать. Яловочный же товар, легко поддающийся плесени, надо уложить на полки, где его легче будет осматривать. Чтобы сапог не пылился, полки застилаются пологими из холста или мешковины. Необходимо следить за малейшим появлением плесени и тотчас ее удалять, протирая обувь щеткой. Если плесень распространится широко, то она повлечет за собой потускнение сапога. Его придется тогда освежать. Но и независимо от появления плесени такое освежение бывает необходимо, когда яловочная обувь полежит долго. Некоторые пары, сделанные из не вполне продубленного товара и не высушенные хорошо, в посадке могут сделаться жесткими. Их следует смазывать тюленьим жиром. Залезавшая хромовая обувь освежается ампретурой. Такой уход за хранимой обувью должен быть организован заведующим складом.

Промысловый союз, являющийся теперь объединением обувных артелей и заменяющий прежнего крупного скупщика-торговца кустарной обувью, в то же время есть хранитель и сбытчик товаров кооперированных кустарей своего района. Поэтому он должен нести и все вытекающие отсюда обязанности приемщика, сортировщика, хранителя, отправителя и продавца.

#### Кооперативная заготовка и сбыт кустарной обуви.

Районный промысловый союз, продающий обувь своих обувных артелей и имеющий специальное складское хозяйство, еще не есть последнее товаро-проводящее



учреждение. Он должен принятую от артелей обувь продвинуть дальше так, чтобы она достигла потребителя. Продажа промысловым союзом заготавливаемой им обуви потребительской кооперации хотя и имеет место, но она обычно не может полностью исчерпать все наличные запасы, так как союз не выступает на всесоюзном рынке и не может охватить покупателей полностью. Поэтому он обращается к своей центральной организации, старается с ней хозяйственно связаться по сбыту обуви. Благодаря этому возможности сбыта расширяются и союз уже заключает договора с артелями не только на то, что он сам в состоянии реализовать, но и на запроданное центру количество. Последний, ведя работу во всесоюзном масштабе, тем не менее не может полностью купить у союзов все, что они предлагают, ибо он имеет опять-таки определенное число покупателей, из года в год потребляющих заготавливаемую им обувь. Артели, желая дать полную нагрузку в работе своим членам, нажимают на союз, а последний ищет сбыта через свою центральную организацию. Чтобы расширить рынок сбыта и поглотить всю производимую промысловой кооперацией обувь, центры промкооперации вынуждены искать постоянной хозяйственной связи с потребительской кооперацией через ее центральные организации — Центросоюз, Центральную секцию транспортной кооперации, Центральную секцию рабочей кооперации. Им необходим генеральный, то есть общий договор с последними на поставку кустарной обуви, подобно тем договорам, которые эти организации имеют с госпромышленностью на поставку механической обуви. Только при этом условии может поглотиться весь товар кооперированных кустарей-обувщиков и они смогут получить полную нагрузку. Кооперативная заготовка и сбыт кустарной обуви осу-

ществляются именно этим договором между центрами, двух видов кооперации промысловой и потребительской. Собирает в плановом порядке от своих членов заявки на потребное им количество кустарной обуви вперед на квартал, полугодие и год, центры потребительской кооперации на основании этих заявок заключают договор с центром промкооперации, а последний распределяет заказы по соответствующим районным союзам. Годовая заявка дополняется квартальными заявками, а последние — месячными. Месячные заявки служат уже заказами на отгрузку. Эти заказы центры потребительской кооперации и передают центрам промкооперации для дальнейшего направления и отгрузки товара с мест, минуя излишние склады в центрах. К основному договору с потребительской кооперацией должны присоединиться и договоры с остальными крупными потребителями — сельскохозяйственной кооперацией, железными дорогами, коммунарами, заготхозом милиции и военхозупром, а также с государственными торговыми организациями, Кожевенным синдикатом, Гумом и другими.

По генеральным договорам потребители дают производителям под товар вперед если не деньги, то векселя.

Учетом этих авансовых векселей привлекаются новые средства в обувный промысел и тем самым дается возможность его развития. Средства эти, получаемые центрами промкооперации, посредством дальнейшего авансирования ими союзов, достигают первичной организации артели, оживляя ее работу.

### Рынки сбыта обуви.

*Центрально-промышленный район.* В нем сбываются все виды обуви, но при условии, если они имеют красивую внешность и прочную конструкцию.



Так, фабричные города этого района потребляют в большом количестве кимрский яловочный форменный сапог, одинаково пригодный как для пошения в праздник, так и во время работы. В Москве и других городах района расходуется большое количество сандалий, хромовых сапог, мужских штиблет, дамских ботинок и туфель, а также и чукьяк. Независимо от гражданской обуви центрально-промышленный район потребляет много рабочих сапог и ботинок. Центром сбыта является Москва, откуда закупаемая организациями обувь расходуется по всему району. Следует отметить, что обувь с Урала, как имеющая своеобразный вид и конструкцию, в Москве сбыта не имеет. Также трудно находят покупатели и на грубые сорта сапога из Воронежской губернии, из Новозыбковского уезда Гомельской губ.

**Северо-западный район.** В Ленинграде и прилегающих к нему губерниях идет обувь всех видов, как и в Москве. Этот район удовлетворяется своим производством. Обувь из центрального района туда идет редко. Легкие сорта вырабатывают кустари Ленинграда, а сапог получается из Череповецкого и Боровичско-Валдайского района, несмотря на то, что он имеет худшую внешность и менее прочную конструкцию, чем кимрский.

**Украина.** Украина является хорошим потребителем сапога, причем там требуется преимущественно недорогой сорт, пусть он даже не будет иметь той красивой внешности, которая присуща кимрским сортам. На Украине имеют сбыт краснохолмский сапог, новозыбковский, воронежский. Кроме того в больших городах можно продать достаточное количество легкой обуви, дамских модных туфель, ботинок, мужских штиблет с набойкой, сандалий. Донбасс требует много сапог для шахт.

**Северо-Кавказский край.** В Ростове-на-Дону,

главном городе края, идет много легкой обуви, преимущественно модных сортов. Детская обувь, гусарки, детские гетры, туфельки — пользуются здесь большим спросом. Яловочный сапог в готовом виде на Северном Кавказе идет мало. Население шьет его из вытяжки ремесленным порядком, отдавая товар сапожникам. Хромовый сапог и сапог коневый с гамбургским поредем пользуется здесь значительным спросом. Сандалии и чукьяки имеют повсеместное распространение.

**Поволжье.** Среднее Поволжье само производит много обуви, особенно простой яловочной. Поэтому здесь есть только сбыт легких хромовых и шевровых сортов. Сандалии дает Казань. Нижнее Поволжье потребляет довольно много сарапульского сапога. Сандалии получают им из Сталинградского района. Астрахань покупает много рабочих и рыбацких промысловых сапог и бот. Легкие сорта обуви идут в городах — Самаре, Саратове, Сталинграде и некоторых уездных городах.

**Урал.** Уральская область потребляет то, что сама производит. Сарапульская, вятская, пермская и кунгурская обувь пользуются здесь повсеместным спросом. Из центра на Урале идет только модная дамская обувь. Сандалии производит Вятка и продает их преимущественно на Урале.

**Сибирь.** Сибирь снабжается обувью с Урала, а для городов легкой обувью из центра.

**Средняя Азия.** Средняя Азия хорошо покупает только легкие сорта обуви: дамские модные туфли, детские сорта, модные мужские ботинки и сандалии. Сапог там спроса не имеет.

**Закавказье и Дагестан.** Кроме легких сортов обуви для городов и чукьяк, которые пользуются распространением в этих местах, в Баку и Махач-Кале идет некоторое количество рыбацких промысловых сапог.



## Покупатели.

**Потребительская кооперация.** Потребительская кооперация есть самый первый и главный проводник кустарной обуви. В зависимости от того, кто ею объединяется, ассортимент обуви бывает неодинаков. Погребсоюзы требуют главным образом крестьянские сорта. Центральные рабочие кооперативы — форменные сапоги и городскую обувь и, наконец, транспортные потребительские общества составляют свои заказы на все виды обуви. Общим требованием со стороны потребительской кооперации к обуви будет доброкачественность, полный подбор ассортимента в отношении номеров и фасонов. Потребительская кооперация также бывает заинтересована в своевременной отправке обуви по заказу без опоздания к сезону. При выполнении указанных условий потребительская кооперация аккуратно и своевременно рассчитывается, не отказываясь платить за обувь от 30 до 40 процентов наличными.

**Всесоюзный кожевенный синдикат.** За последнее время Кожевенный синдикат, после того как он в свой торговый план включил работу с кустарной обувью, сделался большим проводником этого товара и занял по нему на рынке такое же первенствующее место, как и потребительская кооперация. Поэтому центры промышленной кооперации являются заинтересованными в заключении с Кожевенным синдикатом генеральных бытовых договоров. Это тем более необходимо, что Кожевенный синдикат теперь есть почти единственный держатель выделанной кожи.

**Сельскохозяйственная кооперация.** Сельскохозяйственная кооперация требует преимущественно крестьянские сорта. Спрос на них сезонный. Сельскохозяйственная кооперация берет обуви

меньше, чем потребительская кооперация, тем не менее этот покупатель желателен и ценен.

**Железные дороги.** Железные дороги покупают преимущественно сапог и обшитый валенок. Они дают заказы заблаговременно, авансируют производителя от 25 до 40 процентов наличными или векселями, но требуют за это выполнения заказа в срок, обуславливая пеню и 10 процентов неустойки за неаккуратное выполнение. Сделки с железными дорогами имеют формы договоров на поставку.

**Коммуны и заготхозы.** Эти организации покупают спец-обувь, то есть рабочие сапоги и ботинки. Поставку они любят сдавать с торгов, но делают закупку и хозяйственным способом. Сделки оформляются поставочным договором и авансируются в размере до 25 процентов наличными или векселями. За неаккуратное выполнение обуславливается пеня и неустойка. Приемка делается с точным соблюдением технической инструкции, которая объявляется контрагенту при подписании договора.

**Государственные торговые предприятия.** Промторги или просто торги есть почти во всех городах. Те из них, которые имеют обувные отделения, являются покупателями всех видов обуви. Они как и потребительская кооперация требуют ассортимента и аккуратного выполнения в срок. При покупке они дают меньше наличными, чем потребительская кооперация, но несмотря на это торги — очень желательные покупатели. Здесь следует упомянуть о Гуме и его отделениях, как об одном из крупных потребителей кустарной обуви всех ее видов.

**Госпромышленность.** Госпромышленность покупает только спец-обувь. Спрос со стороны ее отличается сезонностью. Госпромышленность никогда не заказывает



вает обувь заблаговременно, а спрашивает ее тогда, когда она необходима. Осенью госпромышленность требует сапоги, в начале зимы обшитые валенки. За покупаемую обувь тресты охотно платят наличные деньги, если она окажется во время спроса и без замедления будет сдана.

### Снабжение кустарей кожевенными товарами.

Одним из главных вопросов теперь является плановое правильное снабжение кооперированных и некооперированных кустарей потребными им кожтоварами. Обладателем кожевенных товаров, кроме мелкой кустарной промышленности, является Всесоюзный кожевенный синдикат. На долю обувной кустарной промышленности по его плану выделяется перед началом операционного года определенное количество кожтоваров, пока еще далеко недостаточное для удовлетворения всех ее нужд. (На 1928/1929 г. ВСНХ и НКТоргом по плану для промкооперации утвержден отпуск товара на 55 миллионов рублей). На выделенное количество кожсиндикат заключает генеральный договор с центрами промкооперации, которые распределяют получаемые по нему кожтовары между промысловыми союзами, продвигающими их дальше и в случае возможности снабжающими и некооперированных кустарей. Чтобы ограниченное количество кожтоваров действительно правильно было распределено, артели должны дать своему союзу не позднее июля свои годовые и квартальные заявки на будущий оперативный год. Проверив заявки, учтя потребность некооперированных кустарей и сделав всему сводку, союзы не позднее первых чисел августа должны представить их своим центрам. Последние,

соединяя вместе все полученные заявки, на основании их и заключают договоры с ВКС не позднее первых чисел сентября. Конечно то, что даст синдикат, будет значительно меньше заявленного количества, так как он при современном состоянии промышленности не может удовлетворить полностью потребность кустарей. По заключении генеральных договоров центры промкооперации разверстывают полученное количество между союзами пропорционально их заявкам и требуют твердых месячных заявок или заказов. По получении этих заявок они передаются Кожсиндикату для отправки с мест или же по ним центры промкооперации отправляют кожтовары с торговых баз ВКС. Таково кооперативное снабжение промкооперации кожевенными товарами.

Теперь как быть с недостающим количеством? Об этом должен позаботиться промысловый союз. Необходимо собрать по возможности кожевенные товары, вырабатываемые промкооперацией, и снабжать ими кустарей-обувщиков. Это следовало бы делать также в плановом порядке через центр. Союзы могут дать заявки на потребное им количество кустарного мотостовья и подклесочных товаров и поручить своим центрам закупить указанные товары, авансировав их для этого векселями или наличными. То же самое следует сказать и о ввозимой из-за границы коже. Она приобретает только через центр, получающий ее в плановом порядке, от ввозящих организаций.

### Установка цен на кустарную обувь.

Снабжение кустарей кожевенными товарами госпромышленности по ценам Наркомторга и установление предельных накидок на эти цены для товаропроводящей



вети естественно выдвигает вопрос и об установлении цен на кустарную обувь. Для этого необходимо составление прейскуранта на определенное, строго ограниченное количество видов обуви, причем прейскурант должен быть оптовый и розничный. Здесь сразу мы наталкиваемся на несколько затруднений, а именно, неполное снабжение кустарей со стороны госпромышленности, слишком большое количество видов обуви и отсутствие стандарта <sup>1)</sup>. Сейчас же устранить все перечисленные затруднения невозможно. Это удастся сделать только частично в отношении одного какого-либо вида обуви — скажем яловочного сапога или сапдалий, причем за стандарт придется брать обувь какого-либо одного района, снабжаемого для этой цели полностью кожаными товарами. Теперь за стандартную яловочную обувь принята обувь кимрского района, производства кимрского сельпромосоюза. Остальные районы должны равняться по Кимрам, доводя качество своей продукции до кимрских стандартных образцов. При таком положении, цены на обувь других районов естественно будут стоять ниже до тех пор, пока она не сравняется по качеству с кимрской обувью. Этот вопрос о качестве естественно должен решаться в центре, — в соответствующих бюро стандартизации. Такая политика создает соревнование между производителями и порождает борьбу за качество, в результате чего должно получиться улучшение сортов кустарной обуви. Бюро стандартизации Всекопромсоюза составлено и проработано 17 обувных стандартов: сапог яловочный вытяжной рабочий с подметкой, сапог яловочный прикройной, сапог яловочный недомерок, сапог детский,

<sup>1)</sup> Стандартом или стандартной обувью называется такая, которая шьется точно по установленным требованиям.

Сравнительная таблица цен Наркомторга и Кимрского сельпромосоюза.

Наименование обуви	Цена Наркомторга на механич. обувь	Цена Кимрского сельпромосоюза	Примечание
Сапоги форменные яловочные вытяжные, фальшивый рафт, жесткий нос 51—54 см, подклейка 30—31 см	14 р. 19 к.	16 р. 20 к.	Цена Кимр. сельпромосоюза на форменный сапог утверждена Наркомторгом. Длина кимрского сапога от 53 см и выше.
Сапоги вытяжные рабочие на кожаном подпятке 48—50 см подклейка 26—27 см	12 » 55 »	15 » 15 »	Цена Кимр. сельпромосоюза утверждена Наркомторгом. Механический сапог без подметки. Кимрский сапог — с подметкой.
Сапоги мальчишеские средние и недомерок вытяжные — длина 40—41 см . . . . .	19 » 80 »	11 » 48 »	Цена Кимр. сельпромосоюза утверждена Наркомторгом. Ассортимент кимрского сапога крупнее, — он начинается с 26 номера.



Наименование обуви	Цена Наркомторга на механич. обувь	Цена Кимрского сельпросоюза	Примечание
Ботинки яловочные на резине 15 см кожаный подпяток . . . . .	7 р. 59 к.	8 р. 85 к.	Цена Кимр. Сельпросоюза утверждена Наркомторгом. Резина у ботинок 18 см.
Сапоги хромовые равтовые русско-го хрома сквозной футор, жесткий нос 50—51 см .	20 » 75 »	21 » — »	Цена Кимр. сельпросоюза утверждена Наркомторгом.
Штиблеты хромовые равтовые русского хрома, отрезная союзка на шнурках . . . . .	8 » 15 »	8 » — »	» » »
Румячки дамские хромовые 15 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> —16 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> , отрезная союзка, пакладной вадник, полотняная подкладка .	11 » 60 »	9 » — »	Кимрская цена вольная.
Полугетры детские хромовые, оловянные вилтовые и деревянные-шпильчатые . . . . .	6 » 30 »	4 » 40 »	У Кимрского сельпросоюза эта обувь делается медношпильчатой. Цена утверждена Наркомторгом.
Гусарынки детские черные хромовые выворотные . .	3 » 50 »	2 » 26 »	Кимрская цена вольная.

рабочие полусапоги, ботинок яловочный на резине, хромовые мужские штиблеты, хромовые дамские ботинки, сапожки, валенки, обшитые кожей и другие.

Стандарты на кустарную обувь состоят из нескольких частей. В первой части дается определение стандартизируемого предмета, во второй части изложены технические условия составных частей обуви и дано описание пошивки, третья часть дает размеры и формы колодок и готовых изделий, в четвертой части указаны возможные допуски и отклонения против технических условий и описания пошивки и наконец в пятой части описаны упаковка и правила хранения.

Как видно из приведенной таблицы, яловочная кустарная обувь Кимрского сельпросоюза дороже механической, но эта дороговизна главным образом происходит вследствие лучшего качества кустарной обуви за счет изящества работы. Последнее требует при ручном труде значительной затраты времени. Это обстоятельство и было принято во внимание Наркомторгом, когда им утверждались некоторые цены кимрских обувных изделий, несмотря на то, что они дороже цен на механическую обувь.

## УСЛОВИЯ ТРУДА КООПЕРИРОВАННОГО КУСТАРЯ И КУСТАРЯ-ОДИНОЧКИ.

Из общего количества кустарей обувного промысла, которых числится по СССР около 180 тысяч человек, кооперировано не более 15 процентов, то есть 27 000 человек. Средний размер заработка для группы кустарей кооперированных несколько выше против кустарей одиночек, работающих за свой страх. Это объясняется прежде всего постоянством работы независимо от сезонности, так как артели получают нагрузку от своих



союзов, принимающих от них изделия во всякое время, даже несмотря на отсутствие спроса на обувь. Затем артели приобретают товар по нормальной цене, не переплачивая лишнего частным торговцам. И наконец они получают за свои изделия круглый год среднюю рыночную цену, дающую им нормальный заработок. Эти три момента и создают сравнительную обеспеченность кооперированного кустаря, давая ему постоянный заработок, хозяйственный интерес от нормально приобретаемого товара и не сниженную цену на обувь во время бессезонья. Всего этого кустарь-одиночка не имеет. Он вынужден покупать очень часто товар по спекулятивным ценам. В бессезонье его жмут скупщики, давая за его изделия слишком низкую цену, едва оплачивающую самый товар, не говоря уже о зарботке. В те моменты, когда несмотря на низкую цену сбыть обувь все-таки не удастся, он должен сидеть без дела, не имея средств купить товар, чтобы продолжать работу. Средний заработок кооперированного кустаря можно определить при современной неполной нагрузке около 50 рублей в месяц. Если мы теперь обратимся к гигиеническим условиям труда в кустарном обувном промысле, то опять увидим, что они для лиц, работающих в артелях, значительно лучше. Артель работает в особом помещении, в достаточной мере обеспеченном воздухом, теплом и светом, чего не бывает у кустаря-одиночки, которому приходится работать в той же избе, где он обедает и спит. Кустарные артельные мастерские, обладающие машинами и для приведения их в действие механической силой, имеют еще большее преимущество против кустарей-одиночек. В таких артелях при увеличенной производительности труда рабочее время может быть установлено не более восьми часов без уменьшения размера заработка,

между тем как одиночки, чтобы получить равное вознаграждение, должны работать свыше десяти часов. Да и в артельных мастерских без механической силы рабочий день обычно не превышает восьми часов.

Улучшенные условия труда и постоянство заработка в артелях за последнее время создают большую тягу кустарей-одиночек в кооперацию.

### ПРОФИГИЕНА САПОЖНОГО ПРОМЫСЛА.

Если мы обратимся к тем профессиональным заболеваниям, которым обычно подвергаются сапожники, то придется отметить следующее.

Работа в сидячем и согнутом положении вызывает частичную атрофию ножных мускулов. Все сапожники — плохие ходоки. Согнутое положение тела влечет за собою сутуловатость и сторбленность при ходьбе. Постоянные удары молотком пад коленкой влияют на кровообращение конечностей и вызывают заболевание ножных нервов — дрожание ног. Пыль, которою приходится дышать сапожнику при всех отделочных процессах, действует на легкие и способствует заболеванию туберкулезом. Частые порезы рук ножом, вполне естественные при работе острым, подобным бритве инструментом, случайные удары молотком по пальцам рук уродуют руки рабочего. Держание в зубах концов дротвы, гвоздей, шпилек способствует костоеду зубов и всевозможным инфекционным заболеваниям, связанным с попаданием микроорганизмов через рот в желудок. Кроме того у всех сапожников развивается близорукость, частью благодаря недостатку света в помещениях, а частью вследствие самой работы, требующей постоянного напряжения зрения, в особенности при ручной строчке.



Чтобы предупредить все перечисленные профессиональные заболевания среди кустарей обувного промысла, прежде всего необходимо предоставить им возможность работать в общих мастерских, устроенных согласно требованиям гигиены — светлых, высоких, теплых, с достаточным количеством воздуха и вентиляции. А для этого необходимо кооперирование кустарей и организация общих артельных мастерских с разделением труда. После этого, идя по пути облегчения кустарного труда, надлежит целый ряд ручных тяжелых процессов, вредно действующих на здоровье, заменить машинной работой. Машинна избавит сапожника и от ударов молотком над коленкой, и от сидячего положения, и от держания в зубах щетинок и так далее. Таким образом путь к здоровью кустарей-обувщиков идет через кооперирование и механизацию обувного промысла.

### КЛАССИФИКАЦИЯ <sup>1)</sup> ОБУВИ.

Первым признаком для деления обуви будет материал, из которого она делается. Здесь сразу же намечаются четыре основных отдела: обувь из дерева, коры и растительных волокон, валеная обувь, резиновая обувь и наконец кожаная обувь. Мы дадим только классификацию кожаной обуви.

Отделовым признаком кожаной обуви в отличие от других отделов будет кожаная подошва, кожаный низ обуви. Поэтому всякая обувь валеная, матерчатая, войлочная и так далее, если она имеет кожаный низ, причисляется к кожаной обуви.

<sup>1)</sup> То есть деление, сортировка.

Вся кожаная обувь прежде всего разбивается на два подотдела: обувь механическую и ручную. Эти подотделы отличаются друг от друга применением орудий производства. В механическом производстве ручные работы исполняются машинными и только. Некоторое исключение как бы представляет винтовой способ прикрепления подошвы, но и его можно рассматривать, как более усовершенствованное гвоздевое прикрепление применительно к механическому производству. Отсюда дальнейшая классификация обуви для того и другого подотдела будет одинакова.

По способам производства кожаная обувь делится на четыре группы: обувь гвоздевую, раптовую, выворотную и сапдальную. Если мы теперь перейдем к материалу, из которого делается верх обуви, то каждая группа разобьется по родам в зависимости от материала.

Каждый род обуви, определяемый материалом верха, делится на видовые формы: сапог, ботинок, полуботинок, туфли, сапдалин, чупяки и их разновидности по потребительским признакам, форме каблука, фасону нося, длине берца, формам застежек и украшениям.

Разновидностей обуви, особенно по последнему признаку, столь много, что перечислять их нет никакой возможности.

Кроме этого деления почти всякий вид обуви распадается на подвиды по полу и возрасту. Так мы имеем обувь мужскую, мальчиковую, дамскую, девичью и детскую. Существует еще другое деление срединок, по домерок, детская и мало-детская.

Для ясности здесь дается общая таблица деления обуви.

Классификационная таблица кустарной обуви.

Обувь в целом.

Отдел I.	Обувь, сделанная из дерева, коры и растительных волокон (деревянные башмаки, лапти, чуни).
Отдел II.	Валяная обувь (валенки, валяные галоши, туфли).
Отдел III.	Резиновая обувь (резиновые галоши, резиновые сапоги).
Отдел IV.	Кожаная обувь (сапоги, ботинки, туфли, сандалии).

Кожаная обувь.

Подотдел I.	Механическая обувь.
Подотдел II.	Обувь ручного производства (кустарная).

Кустарная обувь.

Группа I.	Гвоздевая обувь.	Подгруппа I.	Деревянно-шпильчатая обувь.
		Подгруппа II.	Медно-шпильчатая обувь.
Группа II.	Рантовая обувь.		
Группа III.	Выворотная обувь.		
Группа IV.	Сандальная обувь.		

ПОДГРУППА I ГРУППЫ I.  
Гвоздевая деревянно-шпильчатая обувь.

Род обуви	Виды обуви	Деление по полу и возрасту	Наименование по внешнему виду и потребительскому назначению	Форма каблука	Фасон носа	Форма застежки
I. Обувь вязочная и простая кожаная	1) сапог	1) сапог мужской	1) выляжной, рабочий . . . . .	низкий каблук	широкий нос	с ремешком
			2) выляжной форменный . . . . .	средний каблук	полуширокий нос (полубульдог)	
			3) выляжной полуболютный . . . . .	низкий каблук	широкий нос	
			4) выляжной болютный с поском и без поска . . . . .	» »	» »	
			5) прикройной, рабочий . . . . .	» »	» »	
			6) прикройной, форменный . . . . .	средний каблук	полуширокий нос (полубульдог)	
		2) сапог дамский	1) выляжной . . . . .	высокий каблук	полуширокий нос	» »
			2) прикройной . . . . .	» »	» »	



Род обуви	Виды обуви	Деление по полу и возрасту	Наименование по внешнему виду и потребительскому назначению	Форма каблука	Фасон носа	Форма застежки		
II. Обувь гамбургская	1) сапог	3) Сапогсредник и недоме-рок (малычковые)	1) вытяжной . . . . .	средний каблук	широкий нос	»		
		4) сапог детский	2) прикройной . . . . .	»	»			
	2) ботинок мужской	1) ботинок мужской	1) вытяжной . . . . .	низкий каблук	»	»	на блочках	
		2) ботинок женский	1) рабочий (буны)	»	»	»		
	1) сапог	1) сапог мужской	1) прикройной гамбургским передом и шагрелевым голенищем . . . . .	средний каблук	бузлог, полуширокий нос и широкий нос	»	»	
			2) подбрючный двушвенный сапог . . . . .	»	»	»		
		2) ботинок женский	1) шагрелевый . . . . .	»	»	полуширокий нос	»	»
			2) вытяжной на резине . . . . .	»	»	широкий нос (полукруглый)	»	
		1) сапог	1) сапог мужской	1) прикройной гамбургским передом и шагрелевым голенищем . . . . .	»	»	полуширокий нос	»
				2) подбрючный двушвенный сапог . . . . .	»	»	»	

Род обуви	Виды обуви	Деление по полу и возрасту	Наименование по внешнему виду и потребительскому назначению	Форма каблука	Фасон носа	Форма застежки	
I. Обувь хромовая	2) ботинок	1) ботинок мужской	штаблет на резине . . . . .	средний каблук	полуширокий нос	на блочках или на пуговицах	
		2) ботинок дамский	шагрелевый с гамбургской союзкой . . . . .	средний и высокий каблук	узкий и широкий нос		
		3) ботинок средний и недомерок девичий	шагрелевый с гамбургской союзкой . . . . .	средний и высокий каблук	полуширокий нос		
	1) сапог	1) сапог мужской	1) прикройной с платоновым голенищем и гамбургским передом . . . . .	средний каблук	»	»	на блочках или на пуговицах
			2) прикройной платовый перед, шагрелевое голенище . . . . .	»	»	»	
	1) сапог	1) мужской	форменный прикройной . . . . .	»	»	бузлог	полуширокий
			форменный прикройной . . . . .	»	»	»	

Род обуви	Виды обуви	Деление по полу и возрасту	Наименование по внешнему виду и потребительскому назначению	Форма каблук	Фасон подошвы	Форма застежки
IV. Обувь хромовая	2) ботинок	1) мужской	1) штиблет с резной . . . . .	средний каблук	бульдог	на крючках или с клиновым и застёжкой
		2) мальчишковый	штиблет с цельной или деревянной сошковой . . . . .	средний каблук	бульдог в пересеченный фасон	на крючках или на пуговицах
		3) дамский	1) гетры . . . . .	французский дермантинный французский кожаный каблук	бульдог	на крючках или на пуговицах
			2) польки . . . . .	французский дермантинный французский кожаный каблук	узкий нос и пересеченный фасон	на блочках или на пуговицах
			3) полугетры . . . . .	средний или углубленный каблук	узкий нос и широкий нос	на блочках или на пуговицах

Род обуви	Виды обуви	Деление по полу и возрасту	Наименование по внешнему виду и потребительскому назначению	Форма каблук	Фасон подошвы	Форма застежки	
IV. Обувь хромовая	2) ботинок	3) дамский	4) румынки (с отверстием)	средний или углубленный каблук	узкий нос и широкий нос	на блочках или на пуговицах	
		4) девичий	5) полусапожек на резине	низкий каблук	широкий нос	на блочках или на пуговицах	
			1) гетры . . . . .	средний каблук и с набойкой	»	»	на блочках или на пуговицах
			2) полугетры . . . . .	средний каблук и с набойкой	»	»	на блочках или на пуговицах
			3) румынки . . . . .	средний каблук и с набойкой	»	»	на блочках или на пуговицах
		5) детские	полугетры . . . . .	средняя каблук	»	на блочках или на пуговицах	
	3) полуботинки	1) мужской		средний каблук и с набойкой	бульдог и пересеченный фасон	на блочках 5—6 штук	



Род обуви	Виды обуви	Деление по полу и возрасту	Наименование по внешнему виду и потребительскому назначению	Форма каблука	Фасон носка	Форма застежки
IV. Обувь кромошная.	3) полуботинки	2) мальчишеский 3) дамский		средний каблук с набойкой	буздой и венский фасон	на блячках 5—6 штук
	4) туфли	1) дамские и девичьи	1) лодочка	французский деревянный, кожаный, средний, английский каблук	узкий нос, венский фасон, шарокий нос	на блячках 4—5 штук
			2) с одной застежкой	французский деревянный, кожаный; средний английский каблук	узкий нос и венский фасон	ремешок на пуговице или пряжке
			3) с двумя застежками (Спльва)	французский деревянный, кожаный, средний английский каблук	узкий нос и венский фасон	два ремешка на пуговице

Род обуви	Виды обуви	Деление по полу и возрасту	Наименование по внешнему виду и потребительскому назначению	Форма каблука	Фасон носка	Форма застежки
IV. Обувь кромошная	4) туфли	1) дамские и девичьи	4) с решеткой	французский деревянный, кожаный, средний английский каблук	узкий нос и венский фасон	решетка на 2—3 пуговицах
			5) с веером и застежкой	французский деревянный, кожаный, средний английский каблук	узкий нос и венский фасон	ремешок с пряжкой
	1) валянки	1) мужские	валянки, обшитые кожей	набойка	—	—
	2) бурки	2) женские	валянки, обшитые кожей	низкий каблук	узкий нос и широкий	—
		1) мужские	бурки	высокий каблук, средний каблук	узкий нос и широкий	—
V. Валянки и бурчанья обувь		3) велюмеры	бурки	средний каблук	узкий нос и широкий	—
		4) летские	бурки	*	узкий нос и широкий	—
				*	узкий нос и широкий	—

ГРУППА III.  
Выоротная обувь.

Род обуви	Вид обуви	Деление по полу и возрасту	Наименование по внешнему виду и потребительскому назначению	Форма каблука	Фасон носа	Форма застежки
1) обувь хромовая	1) ботинки	1) детские	1) гетры . . . . .	набойка	широкий нос	на блочках и на пуговицах
			2) гусарки . . . . .	»	»	на блочках и на пуговицах
2) обувь шевроточная	1) ботинки	1) детские	1) гетры . . . . .	»	»	на блочках и на пуговицах
	2) туфли	1) дамские и девичьи	2) гусарки . . . . .	»	»	на блочках и на пуговицах
		2) детские	3) панетки . . . . .	»	»	на пуговицах
			туфельки . . . . .	набойка	широкий нос	с одним ременьским фасон с двумя ремешками

Род обуви	Вид обуви	Деление по полу и возрасту	Наименование по внешнему виду и потребительскому назначению	Форма каблука	Фасон носа	Форма застежки
3) шевроточная обувь	1) туфли	дамские и девичьи	туфли . . . . .	французский деревянный каблук и кожаный каблук	узкий нос, верхний фасон	с одним ремешком, с двумя ремешками
4) матерчатая обувь	1) туфли	дамские и девичьи	туфли брезентовые и прютогелевые . . . . .	французский деревянный каблук, средний кожаный и с набойкой	узкий нос, верхний фасон, широкый нос	с одним ремешком, с двумя ремешками
5) сафьяновая обувь	1) чуваки и скороходы	1) мужские 2) женские 3) пехомерок		набойка		
	2) сапоги	1) мужские и пехомерок 2) женские	1) сапоги кавказские. 2) пчелы татарские. сапоги казанские . . . . .	без каблука » » с высоким кабл.		
6) Лодочная обувь	1) чуваки 2) поршви	мужские »	чуваки . . . . . поршви рыбацкие . . . . .	с набойкой и без набойки на одной подошве		



ГРУППА IV.  
Сандальная обувь.

Род обуви	Вид обуви	Деление по полу и возрасту	Наименование по внешнему виду и потребительскому назначению	Форма каблука	Фасон носа	Форма застежки
1) яловочная обувь	сандалии	1) мужские	сандалии . . . . .			1—2 ремешка с пряжкой
		2) женские	сандалии . . . . .			1—2 ремешка с пряжкой
		3) педомерок	сандалии . . . . .			1—2 ремешка с пряжкой
		4) детские	сандалии . . . . .			1—2 ремешка с пряжкой
2) сарьяновая обувь	туфли	женские и педомерок	туфли татарские . . . . .	деревянный высокый в средний каблук		
	туфли	женские и педомерок	туфли татарские бархатные, шатые . . . . .	деревянный высокый в средний каблук		

ПОДГРУППА 2-я ГРУППЫ I.

Гвоздевая медно-шнелевая обувь.

Обувь этой подгруппы классифицируется как гвоздевая хромова обувь: дамские ботинки, девичьи и детские.

ГРУППА II.

Рантовая обувь.

Она шьется из черного и цветного хрома, шеврета и шевро, лаковых кож, замши, брезента, парусины, прищели и классифицируется по схеме гвоздевой хромова обуви. Сапоги шьются только из хрома, вагета и брезента. Из одной замши шьются только туфли-лодочки. В остальных видах обуви замша ставится вместе с лаком. Из прищели шьют туфли и дамские ботинки. К рантовой обуви следует отнести еще дамские и девичьи сукошнные боты.

Приведенная таблица далеко не охватывает еще всех разновидностей обуви особенно в отношении форм застежек, фасонов носа, каблуков и прочих украшений. В ней дается лишь наметка для классификации обуви.

По сезонности обувь делится на летнюю, зимнюю, осеннюю и весеннюю. К летней обуви относятся сандалии, парусиновая обувь, мужские полуботинки и вся цветная обувь. К зимней — бурки, обшитые валянки, боты, к осенней и весенней — яловочные сапоги и ботинки. Остальная обувь: хромова, шевровая и другая стоит вне сезона, имея потребление круглый год.

В производственном отношении для сапог и простой обуви СССР можно разделить на три части: 1) Урал и Западная Сибирь, 2) Центрально-промышленный рай-

он и 3) Украину и Центрально-земледельческий район. На Урале и Западной Сибири производственной особенностью нужно считать бересту в заднике и сравнительную легкость устройства при красивой внешности. На Украине и в Центрально-земледельческом районе шьется грубая, грязная, жирная и некрасивая обувь тяжелого устройства довольно прочная. В заднике ставят кожу. Лучшую обувь шьют в Центрально-промышленном районе. При красивой внешности она имеет и прочное устройство.

### ПЯТИЛЕТНИЙ ПЛАН ВСЕКОПРОМСОЮЗА РАЗВЕРТЫВАНИЯ ОБУВНОГО ПРОМЫСЛА.

Всекопромсоюзом составлен пятилетний план развертывания кожевенно-обувной кустарной промышленности. Согласно этому плану число кооперированных кустарей в его системе к 1931—1932 г. увеличится с 24 425 человек в 1926—1927 году до 56 137 человек, то есть более чем в 2 раза. Продукция кустарей за это время возрастает до 9 438 856 пар., стоимостью в 94 014 488 руб. Производительность труда благодаря предполагаемой частичной механизации должна увеличиться на 35 процентов при уменьшении стоимости товара на 20 процентов. Для удовлетворения потребности кустарей в кожтоварах их потребуется в 1931—1932 году громадное количество, а именно: подошвы—5946,1 тонн (тонна=61 пуд.), полувалу—4490,9 тонн мостовья 12 404,8 тонн, футовых товаров—14 240 тыс. фут. Кроме того потребуется значительное количество подклеечных и других прикладных товаров.

Если сопоставить эту потребность с предполагаемым выходом кожтоваров в 1931—1932 г., то окажется, что при плановом хозяйстве она будет удовлетворена пол-

ностью и таким образом за пять лет изживется хроническая недостача кожи, которую постоянно пеняют в настоящее время промкооперация.

Предполагаемый выход кожтоваров в 1931—1932 г. за вычетом собственного потребления их госпромышленностью.

Подошвы в полувалу . . . . .	60 920 тыс. тонн.
Мостовья . . . . .	27 208 » »
Хрому и других футовых товаров . . . . .	68 890 тыс. фут.

В приложенных к сему таблицах план развертывания кустарно-обувной промышленности можно проследить по годам, районам и основным видам обуви.



План развития обувного производства Всесоюзного

промпсоюза за пятилетие 1927/28—1931/32 гг.

Название областей	Общее число кустарей по основным районам РСФСР		Число кооперированных			
	До войны	В 1925 г.	Общее число занят. лиц в 1927/28 гг.	В том числе		Общее число занят. лиц в 1928/29 г.
				По легкой обуви	По тяжелой желтой обуви	
Сев.-западн. область . . .	7 724	13 021	2 936	1 716	1 220	3 820
Западная область . . . .	1 517	8 010	820	—	820	835
Центр.-пром. область . . .	43 249	53 460	17 910	6 340	11 570	21 300
Центр.-черн. обл. . . . .	20 437	14 077	865	—	865	1 180
Средне-Волжск. область . .	10 078	6 513	900	—	900	1 020
Вятско-Ветлужск. » . . .	8 987	7 790	755	—	755	904
Уральская область . . . .	9 351	8 822	2 915	—	2 915	3 415
Нижне-Волжск. область . .	2 263	7 977	1 219	—	1 219	1 515
Сев.-Кавказская область . .	—	—	721	—	721	890
Крым . . . . .	—	268	82	—	82	96
Сибирь . . . . .	6 792	1 686	185	—	185	230
<b>Всего . . . . .</b>	<b>110 398</b>	<b>121 624</b>	<b>29 308</b>	<b>8 056</b>	<b>21 252</b>	<b>35 205</b>

лиц в обувном промысле системы Всесоюзного промпсоюза (среднее за год)

В том числе			Общее число занят. лиц в 1929/30 гг.	В том числе			Общее число занят. лиц в 1930/31 гг.	В том числе			Общее число занят. лиц в 1931/32 гг.	В том числе		
По легкой обуви	По тяжелой желтой обуви	Общее число занят. лиц в 1929/30 гг.		По легкой обуви	По тяжелой желтой обуви	Общее число занят. лиц в 1930/31 гг.		По легкой обуви	По тяжелой желтой обуви	Общее число занят. лиц в 1931/32 гг.		По легкой обуви	По тяжелой желтой обуви	
2 245	1 575	4 595	2 715	1 880	5 300	3 110	2 190	6 102	4 050	2 052				
—	835	845	—	845	850	—	850	850	—	850				
7 482	13 818	25 020	8 915	16 105	29 234	11 010	18 224	33 850	13 750	20 100				
—	1 180	1 475	—	1 475	1 785	—	1 785	2 100	—	2 100				
—	1 020	1 185	—	1 185	1 323	—	1 323	1 500	—	1 500				
—	904	1 080	—	1 080	1 290	—	1 290	1 510	—	1 510				
—	3 415	4 037	—	4 037	4 635	—	4 635	5 325	—	5 325				
—	1 515	1 875	—	1 875	2 300	—	2 300	2 715	—	2 715				
—	890	1 080	—	1 080	1 300	—	1 300	1 575	—	1 575				
—	96	114	—	114	136	—	136	160	—	160				
—	230	294	—	294	375	—	375	450	—	450				
<b>9 727</b>	<b>25 475</b>	<b>41 600</b>	<b>11 630</b>	<b>29 970</b>	<b>48 525</b>	<b>14 120</b>	<b>34 405</b>	<b>56 137</b>	<b>17 800</b>	<b>35 337</b>				

Предполагаемая выработка готовой обуви промкооперацией

системы Всесоюзного за пятилетие 1927/28—1931/32 гг.

Название районов		1927/28 гг.		1928	29 гг.	1929/30 гг.		1930/31 гг.		1931/32 гг.	
		Колич. в пар.	Стоимость в рублях	Колич. в пар.		Стоимость в рублях	Колич. в пар.	Стоимость в рублях	Колич. в пар.	Стоимость в рублях	Колич. в пар.
Сев.-западн.	Тяжелой обуви . . . . .	159 820	1 837 930	236 250	2 598 750	300 800	3 158 400	350 400	3 504 000	328 320	3 283 200
	Легкой обуви . . . . .	257 400	3 346 200	359 200	4 490 000	434 400	5 212 800	497 600	5 722 400	648 000	7 128 000
	Сандалий . . . . .	22 268	77 938	29 773	98 250	36 760	117 632	42 400	131 440	48 816	146 448
Центр.-пром.	Тяжелой обуви . . . . .	1 575 670	17 430 205	2 072 700	22 799 700	2 576 800	27 056 400	2 915 840	29 158 400	3 216 000	32 160 000
	Легкой обуви . . . . .	951 000	12 363 000	1 197 120	14 964 000	1 426 400	17 116 800	1 761 600	20 258 400	2 200 000	24 200 000
	Сандалий . . . . .	131 710	460 985	163 491	539 520	200 160	640 512	233 872	725 003	270 800	812 400
Западн. обл.	Тяжелой обуви . . . . .	114 800	1 320 200	125 250	1 377 750	135 200	1 419 600	136 000	1 360 000	136 000	1 360 000
	Сандалий . . . . .	5 740	20 900	6 263	20 668	6 760	21 632	6 800	21 080	6 800	20 400
Центр.-черноз.	Тяжелой обуви . . . . .	121 100	1 392 650	177 000	1 947 000	236 000	2 478 000	285 600	2 856 000	336 000	3 360 000
	Сандалий . . . . .	6 055	21 193	8 850	29 205	11 800	37 760	14 280	44 268	16 800	50 400
Ср.-Волжск.	Тяжелой обуви . . . . .	126 000	1 323 000	153 000	1 683 000	189 600	1 990 800	211 680	2 116 800	240 000	2 400 000
	Сандалий . . . . .	6 300	22 050	7 650	25 245	9 480	30 336	10 584	32 810	12 000	36 240
Вятско-Ветлужск.	Тяжелой обуви . . . . .	105 700	1 109 850	135 600	1 491 600	172 800	1 814 400	206 400	2 064 000	241 600	2 416 000
	Сандалий . . . . .	5 285	18 498	6 780	22 374	8 640	27 648	10 320	31 992	12 080	36 240
Нижн.-Уральск.	Тяжелой обуви . . . . .	381 865	4 391 448	512 250	5 634 750	645 920	6 782 160	741 600	7 416 000	852 000	8 520 000
	Сандалий . . . . .	22 405	71 418	25 613	84 523	32 296	103 347	37 080	114 948	42 600	127 800



Название районов		1927/28 гг.		1928	29 гг.	1929/30 гг.		1930/31 гг.		1931/32 гг.	
		Колич. в пар.	Стоимость в рублях	Колич. в пар.		Стоимость в рублях	Колич. в пар.	Стоимость в рублях	Колич. в пар.	Стоимость в рублях	
Нижи.-Волжск.	Тяжелой обуви . . . . .	159 689	1 836 424	227 250	2 499 750	300 000	150 000	368 000	3 600 000	434 400	4 344 000
	Сандалий . . . . .	8 533	29 866	11 363	37 498	15 000	48 000	18 400	57 040	21 720	65 160
Сев.-Кавказ.	Тяжелой обуви . . . . .	100 940	1 059 870	133 500	1 468 500	172 800	1 814 400	208 000	2 080 000	262 000	2 520 000
	Сандалий . . . . .	5 047	17 665	6 675	22 028	8 640	27 648	10 400	32 240	12 600	37 800
Крым	Тяжелой обуви . . . . .	11 480	120 540	14 400	158 400	18 240	191 520	21 760	217 600	25 600	256 000
	Сандалий . . . . .	574	2 009	720	2 376	912	2 918	1 088	3 373	1 280	3 840
Сибирь	Тяжелой обуви . . . . .	25 900	271 950	34 500	379 500	47 040	493 920	60 000	600 000	72 000	720 000
	Сандалий . . . . .	1 295	4 534	1 725	5 693	2 352	7 528	3 000	9 300	3 600	10 800
Всего	Тяжелой обуви . . . . .	2 822 964	32 094 067	3 821 700	42 038 700	4 795 200	50 349 600	5 505 280	55 052 800	6 133 920	61 339 200
	Легкой обуви . . . . .	1 208 400	15 709 200	1 556 320	19 454 000	1 860 800	22 329 600	2 259 200	25 980 800	2 648 000	31 328 000
	Сандалий . . . . .	213 212	747 056	268 903	887 380	332 800	1 064 959	388 224	1 203 494	456 936	1 347 289
Итого . . . . .		4 244 576	48 550 323	5 646 923	62 380 080	6 988 800	73 744 159	8 152 704	82 237 094	9 438 856	94 014 488
Примечание.											
Выработка тяжелой обуви на 1 человека в сезон . . . . .		131		150	—	160	—	160	—	160	—
Стоимость 1 пары тяжелой обуви . . . . .		—	11,5	—	11	—	10,5	—	10	—	10
Выработка легкой обуви на 1 человека в сезон . . . . .		150	—	160	—	160	—	160	—	160	—
Стоимость 1 пары легкой обуви . . . . .		—	13	—	12,5	—	12	—	11,5	—	11
Стоимость 1 пары сандалий . . . . .		—	3 р. 50 к.	—	3,3	—	3,2	—	3,1	—	3



Условия приема в техникумы кустарной промышленности, инструкторские школы и учебно-производственные мастерские.

**А. Условия общие.**

1. В кустарно-ремесленные учебные учреждения (учебно-производственные мастерские, инструкторские школы и техникумы) принимаются:

В первую очередь рабочие и крестьяне — бедняки и середняки — и их дети, кооперированные кустари и кустари-одиночки, не применяющие наемного труда и их дети, члены ВКП (б), ВЛКСМ, воспитанники детдомов, содержащиеся в них бесплатно, дети военнослужащих, инвалидов Красной армии, флота и ОГПУ, дети учителей сельских кустарно-ремесленных школ, а также обслуживающего эти школы персонала, дети участковых врачей и агрономов.

Во вторую очередь — члены профсоюзов и их дети, не входящие в вышеприведенные категории, а также дети кустарей, имеющих одного-двух учеников до 18-летнего возраста.

В третью очередь — прочие граждане.

2. Прием заявлений о поступлении производится на имя заведывающего соответствующего учебного заве-

дения с 1 июня до 1 августа. Приемные испытания производятся за месяц до начала занятий, то есть с 1 августа. Списки зачисленных учащихся вывешиваются за неделю до начала занятий.

3. К заявлению о поступлении прилагаются следующие документы:

а) об образовании;

б) о социальном положении родителей поступающего или самого поступающего;

в) о возрасте поступающего;

г) об отношении к воинской повинности (для поступающего в инструкторские школы и техникумы);

д) о производственном стаже поступающего и стаже его общественной работы (для поступающих в техникумы);

е) командировочное удостоверение (для командированных промкооперацией и другими организациями).

4. Все допущенные к испытанию подвергаются предварительному медицинскому освидетельствованию или представляют удостоверение о состоянии здоровья.

5. Лица, зачисленные в число учащихся данного учреждения, без уважительных причин не приступившие к занятиям после начала учебного года в течение 2-х недель, исключаются из списков и их места заполняются кандидатами.

6. В национальных республиках и областях, а также в районах, населенных культурнослабыми народами, при прочих равных условиях, предпочтение отдается последним.

**Б. Условия для учебно-производственных мастерских.**

1. В учебно-производственные мастерские принимаются учащиеся обоего пола в возрасте: а) от 12 до 16 лет для изучения специальностей, не требующих



применения значительной физической силы (кружевоплетение, корзиноплетение, швейное и др.), б) от 14 до 19 лет для изучения специальностей, требующих применения значительной физической силы (кузнечное, столярное, скорняжное и другие) и с общеобразовательной подготовкой, 4-летней единой трудовой школы.

**Примечание.** В случае невозможности укомплектования учебно-производственных мастерских лицами, имеющими знания в объеме 4-летней трудовой школы, допускается свижение указанных требований, и местные органы народного образования по согласованию с заинтересованными организациями могут устанавливать повышенные требования для поступающих.

2. Все поступающие в учебно-производственные мастерские подвергаются поверочным испытаниям по математике и родному языку в объеме I ступени единой трудовой школы.

**Примечание.** Подростки, имеющие удостоверения об окончании курса единой трудовой школы не ниже четырехлетки, испытаниям не подвергаются.

### В. Условия для инструкторских школ.

1. В инструкторские профтехнические школы принимаются лица обоего пола, имеющие подготовку в объеме знаний четырехлетки единой трудовой школы и в возрасте от 14 до 16 лет:

**Примечание 1.** В районах, где фактически общеобразовательный уровень подростков населения выше четырехлетки, местные органы народного образования, совместно с заинтересованными организациями, могут устанавливать повышенные требования для поступающих в объеме пяти- или семилетки единой трудовой школы.

**Примечание 2.** Для лиц, имеющих производственный стаж в кустарно-ремесленной промышленности и промысловой, возраст для поступающих может быть повышен до 25 лет.

2. Все поступающие в инструкторские профтехнические школы подвергаются поверочным испытаниям по математике, родному языку в объеме четырехлетки единой трудовой школы.

**Примечание.** Подростки, имеющие удостоверения об окончании курса учебно-производственной мастерской от испытаний освобождаются и зачисляются в школы преимущественно перед прочими группами с соблюдением пункта 1, раздела «А» настоящего правила приема.

### Г. Условия для техникумов.

1. В техникумы принимаются на основе программы приемных испытаний, утверждаемых ГУС, в объеме семилетки, лица, получившие как школьную, так и внешкольную подготовку в возрасте не моложе 15 лет и не старше 30 лет.

**Примечание.** Окончившие рабфаки (с производственным стажем не ниже 3 лет) и подготовительные отделения при техникумах, а также окончившие инструкторские школы ВСНХ и профтехнические школы НКП по соответствующим специальностям принимаются, независимо от возраста окончивших таковые, и зачисляются в первую очередь при соблюдении пункта 1, раздела «А» настоящего правила.

2. Все поступающие в техникумы подвергаются испытаниям по математике (с графикой) — письменным и устным, по родному языку — устным и письменным, по физике (с химией) и обществоведению с географией — устным.

**Примечание.** Испытания проводятся в объеме минимума знаний для поступающих в техникумы, утвержденного Научно-технической секцией ГУС'а.

**Список школ фабрично-заводского ученичества, проф-  
технических школ и учебно-производственных мастер-  
ских кожевенного и обувного производств на  
1927/1928 г.**

**Техникумы (куст.).**

1. Московский техникум кустарной промышленности (кожевенно-обувное, овчинно- меховое и шорное отделение) — Москва, Леонтьевский пер., 7.
2. Бахчисарайский техникум (сафьяно-тачальное отделение) — г. Бахчисарай, Крымской АССР.

**Профшколы (куст.).**

3. Ольшанская сапожно-обувная профшкола — Слобода Ольшанка, Курской губ.
4. Болховская кожевенная школа — г. Болхов, Орловск. губ.
5. Бутурлиновская сапожная школа — с. Бутурлиновка, Воронежской губ.

**Учебно-показательные мастерские (куст.).**

6. Кимрская сапожная мастерская — г. Кимры, Тверской губ.
7. Цивильская столярно-слесарно-сапожная мастерская — г. Цивильск, Чуваш. обл.

8. Тораевская сапожная мастерская — с. Тораево, Идринского уезда.

9. Кокчетавская кожевенно-сапожная шорная и шерсто-ткацкая мастерская — г. Кокчетав, Казакстан.

10. Фрунзевская вязальпо-коврово-сапожная мастерская — г. Фрунзе.

**Школы Ф. З. У.**

11. Острогжская кожевенная школа при госкожзаводе № 3, г. Острогжск.

12. Середнинская школа механического обувного производства при заводе имени III Коминтерна, Витек. губ. и уезда, деревня Середнинская.

13. Курская кожевенная школа — г. Курск, Золотареvская, 26.

14. Ленинградская школа механического производства обуви, фабрики обуви имени Ильича, Ленинград, Цветочная, 8.

15. Богородская кожевенная школа — г. Богородск, Нижегородск. губ., Павловск. уезд.

16. Оренбургская кожевенная школа при кожевенном заводе имени Цвиллинга, г. Оренбург.

17. Осташковская кожевенная школа кожтреста, г. Осташков, Тверск. губ.

18. Таганрогская кожевенная школа — г. Таганрог.

19. Кунгурская кожевенная школа, при кожевенном заводе — г. Кунгур.

20. Юринская кожевенная школа — Юрино, Марийск. области.

**Вечерние рабочие техникумы (В. Р. Т.).**

21. Богородский вечерний техникум кожевенного производства — с. Богородское, Московск. губ., Богородская, 70.



Вечерние рабочие школы (В. Р. III).

22. Московская вечерняя рабочая школа кожевенно-обувного производства — Москва, Ленинская, 12.

Профтехнические школы.

23. Калужская сапожная и портновская профтехническая школа — г. Калуга, улица Огарева и Рыльева, 10/14.

Учебно-производственные мастерские.

24. Судогодская сапожная мастерская — г. Судогда, 98.

25. Выездовская учебная мастерская — с. Выездное, Арзамасск. уезда.

26. Сардеевская сапожная и столярная мастерская — с. Сардей, Нижегородск. уезда.

27. Новосибирская сапожная мастерская — г. Новосибирск, ул. Карамзина.

Адреса госучреждений и кооперативных организаций, где можно найти кожевенные товары, фурнитуру, инструменты и прочее для сапожного промысла.

1. Всесоюзный кожевенный синдикат. Адрес Правления — Москва, Чистопрудный бульвар, 12. Московского отделения — Варварка, Зарядье, Мокринский пер., 5.

2. Москож. Адрес Правления — Москва, уг. Петровских линий и Петровки, 2/18. Магазины — Варварка, Стар. Гост. Двор. Помещение 59—60.

3. Всесоюзпромсоюз. — Москва, Кузнецкий 22. Магазины — Больш. Черкасский пер., д. 14.

4. Центросоюз. Москва, Больш. Черкасский пер., д.

15. Кожев. обув. отд.

5. Московский союз потребительских обществ — Москва. Правление — Мясницкая, 45. Магазины — Бол. Златоустинский пер., 9.

6. Москопромсоюз. Москва. Правление — Больш. Черкасский пер., д. 11. Кожевенный и фурнитурный магазин — Хрустальный пер. 2 дом Р. В. С. Р. помещение 44.

7. Акционерное общество «Кожфурнитура». Москва. Магазины. Варварка, Стар. Гостин. Двор.

8. Фурнитурный магазин Кожеиндиката. Москва, Маросейка 1/2.

9. Отделение Всесоюзного кожевенного синдиката в следующих городах: Баку, Воронеж, Вятка, Днепрпетровск, Иркутск, Казань, Киев, Ленинград, Минск, Нижний-Новгород Новосибирск, Одесса, Омск, Ростов на/Дону, Самара, Саратов, Свердловск, Семипалатинск, Симферополь, Смоленск, Сталинград, Ташкент, Уфа, Хабаровск, Харьков, Челябинск, Чита, Ярославль, Краснодар, Кызыл-Орда, Томск и Красноярск.

Главнейшие кожтресты.

Вятский — Вятка, улица Ленина, 95.

Калужский — г. Медынь, ст. Подольный завод, Калужск. губ.

Костромской — г. Кострома, Советская, 27.

Курский — г. Курск, ул. Ленина, 34.

Ленинградско-Псковский кожтрест — Ленинград, ул. Герцена, 51.

Нижегородско-Богородский — Нижний-Новгород, Кооперативная, 22.

Орловский Кожтрест — г. Орел, Ленинская, 47.

Осташковско-Тверской кожтрест — г. Тверь, пл. Правда.

Расказовское кожзаводуправление — село Рассказово, Тамбовск. губ.

Рязанский кожтрест — Рязань, ул. Революции, 134.  
Самарский кожзавод — Самара, Засамарская слобода.  
Северо-Кавказский комбинат — Ростов на/Дону про-  
спект Буденного, 49.

Стодольский завод «Красный Гигант» — г. Клинцы,  
Брянской губ.

Татарский кожтрест — г. Казань, Спартаковская, 38.  
Тульское Кожзаводоуправление — Тула, ул. Крест-  
нитерна 71.

Ярославский кожтрест — г. Ярославль, Б. Пролетар-  
ская, 25.

Полтавский кожтрест — г. Полтава, уг. Комсомоль-  
ской и Шевченковской ул.

Украинский кожтрест — г. Киев, ул. 25 Октября, 1.

Харьковский кожтрест — г. Харьков, Гражданская, 1.

Сибкожтрест — Новосибирск, ул. Коммуны, 10.

### Литература по обувному производству.

Влагодиратов, М. Ф. Руководство по сапожно-башмачному ремеслу. Москва. Изд. Сызгина. 1916. Стр. 151, рис. 176 табл. чертож. 3. Содержание: пошивка кустарной обуви и краткая технология кожи. Главное внимание уделяется гвоздевой обуви. Имеются странички по анатомии ноги, гигиене обуви, описанию инструментов.

Дидковский, П. А. и Микиши, Р. К. Механическое и ручное производство обуви и товароведение сапожных кож. С. П. В. Изд. Риккера 1910. Стр. 296, рис. 164, прилож. окрашен. кожи. Книга состоит из двух частей. Первая часть содержит подробные сведения о кожевном товаре и отношении его доброкачественности, пороков и недостатков, об отделке и крашении сапожного товара. Имеются главы о механическом и химическом исследовании кожи и инструкция по приемке сапожного товара интендантством 1909 г. Во второй части описывается ручная и механическая пошивка военной обуви и обувные машины разных фирм.

Флеров, В. К. Обувное производство М.—Л. Книгосова. 1927. Стр. 177, рис. 54. Книга представляет собой систематический курс обувного производства с описанием возможной его механизации. Пособия для профтехнич. школ, кустарей и ремесленников. Ц. 2 р. 25 к.

Салин, И. Руководство к изучению сапожно-башмачного ремесла. 1 часть, Москва, Гостехиздат. 1924 г. Стр. 88, рис. 127. Книга представляет собой первую часть задуманного обширного труда. Содержит главу по анатомии, ортопедии, изложению способов снятия мерок и гипсирования ног, приготовления шаблонов для колодок и конструкцию моделей для заготовки.

Хрущева, В. К. Самоучитель шитья обуви. М.—Л. Гостехиздат. 1927. Стр. 100, рис. 87, цена 50 коп. Книга содержит подробное описание пошивки ручным способом рантовой и других сортов обуви.

Трутовский, А. Е. Домашнее изготовление прочных, удобных и дешевых савдалий. Москва, Гостехиздат. 1925. Стр. 29 рис. 19. Цена 25 коп.



Мухин, В. Г. Обувной товар. Москва, Центросоюз. 1927. Стр. 102. Цена 65 коп. Книга входит в серию библиотеки розничной торговли и знакомит читателя с обувью в торговом отношении: виды обуви, ассортимент, сезонность, заготовка и сбыт.

Вашкиров, В. А. Елецкая сапожная вытяжка. Москва. Изд. Всерос. кожев. синдиката. 1924. Стр. 42, рис. 4, табл. XXIV. В ней описывается производство елецкой яловочной вытяжки. Экономика | аскрза. Нормы работ. Справочные данные.

В. «И. Бебешники. Посадное производство. Издание издательства «Город и деревня» 1927 г. Стр. 179, рис. 74. Цена 1 р. 90 к. Систематическое описание Посадочного яловочного и гамбургского производств. Книга имеет три части. Первая часть подробно знакомит читателей с раскроем яловочного и конского мостовья. Во второй части изложено производство, а в третьей части — экономика его. Кроме того книга содержит целый ряд сведений и справок экономического и хозяйственного характера.

Пане, Р. Сапожник. Л.—М. Изд. «Книга» 1925. Стр. 79, 4 табл. с 11 рис. цена 40 коп. Содержание: ручное производство обуви. Товароведение кожи. Инструменты. Технически заметки.

Розанов, С. С. и Ф. П., Курбаков. Атлас лекал для заготовки гражданской обуви. Москва. Гостехиздат 1922. 15 стенных таблиц с чертежами выкроя в натур. величину. Цена 2 р.

Флеров, В. Чертежи по сапожному производству. Атлас. Изд. 1912 г. Г. У. З. и З. Отдел Сельской Экономики и Сельскохозяйственной статистики. При атласе имеется краткий пояснительный текст в виде книжечки в 58 страниц. В атласе 100 таблиц в красках.

Шульговская, А. Н. Руководство к домашнему изготовлению простой и изящной дамской, мужской и детской обуви по легкой, легкой и скорой методе. Изд. т-ва А. Ф. Маркс. 72 стр. 130 рисунков. Книга содержит подробное описание изготовления медно-шипичной обуви.

Федоров, П. А. Сапожник-любитель. Изд. Книгоиздательство М. П. Петрова 1917 г. 79 стр. 82 рисунка.

Годземб. Высокый, А. И. Основы изготовления ортопедической обуви. Авторек. изд. 1902 г. 66 страниц, 112 рисунков.

Журич, П. Сапожное ремесло. Изд. Комиссаренко 1917 г. 48 стр. 32 рисунка. Небольшая брошюра дает краткие сведения по обувному производству.

## СОДЕРЖАНИЕ.

	Стр.
Предисловие . . . . .	3
Введение . . . . .	6
Кожевенные товары, употребляемые в обувном производстве . . . . .	15
Подсобные материалы и инструменты . . . . .	35
Заготовочная и сапожная мастерские . . . . .	54
Нога и гигиена обуви . . . . .	71
Колодка . . . . .	77
Заготовочные модели . . . . .	88
Производство обуви . . . . .	110
Сапожные заготовки . . . . .	116
Заготовки для легкой обуви из футовых товаров . . . . .	124
Полуботиночная, туфельная, сандаляная и чулчачная заготовки . . . . .	131
Сапожная мастерская . . . . .	133
Краткое описание пошивки сапог, ботинок на резине и рабочих полусапог . . . . .	166
Краткое описание пошивки хромовой гвоздевой обуви . . . . .	185
Краткое описание пошивки других видов обуви и починка . . . . .	194
Техника изготовления военной обуви . . . . .	204
Экономика кустарного обувного промысла . . . . .	232
Условия труда кооперированного кустаря и кустаря-одиночки . . . . .	247
Профгигиена сапожного промысла . . . . .	249
Классификация обуви . . . . .	250
Пятилетний план Всекопромсоюза развёртывания обувного промысла . . . . .	264
Приложения . . . . .	272

## ТАБЛИЦА МЕТРИЧЕСКИХ МЕР

### Меры длины.

1 километр (*км*) составляет 1000 метров <sup>1)</sup>; 1 метр (*м*) — 100 сантиметров; 1 сантиметр (*см*) — 10 миллиметров (*мм*).

### Меры веса.

1 тонна (*т*) составляет 10 центнеров, или 1000 килограмм; 1 центнер (*ц*) — 100 килограмм; 1 килограмм (*кг*) — 1000 грамм (*г*).

### Меры площади.

1 гектар (*га*) равен 10 000 квадратных метров.

### Меры жидких и сыпучих тел.

1 гектолитр (*гл*) равен 100 литрам (*л*).

## ПЕРЕВОД ОСНОВНЫХ МЕТРИЧЕСКИХ МЕР В РУССКИЕ.

1 километр — около одной версты, 16 километров — 15 верст.

1 метр — 22,5 вершка.

1 тонна — 61 пуд, 2 фунта.

1 килогр. — 2,5 фунта.

1 гектар — 0,9 десятины или 2 200 кв. сажен.

1 гектолитр — 16 бутылок.

1 литр — 1,6 бутылки.

<sup>1)</sup> В скобках ( ) указаны сокращенные обозначения метрических мер, как обычно печатают в книжках.

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО  
МОСКВА—ЛЕНИНГРАД

## РЕМЕСЛА И ПРОМЫСЛА

И. ДАЛЬ

### ДОМАШНЯЯ ВЫДЕЛКА КОЖ

Стр. 64.

Ц. 12 к.

К. ДЕБУ

### ВЫДЕЛКА КОЖИ ПРИ ПОМОЩИ КРАСНОГО ДУБЛЕНИЯ

Стр. 40.

Изд. 2-е.

Ц. 15 к.

К. ДЕБУ

### КАК ВЫДЕЛЫВАТЬ РЕМНИ

Стр. 48.

Ц. 25 к.

ДУКЕЛЬСКИЙ

### ШКУРА И КОЖА

Стр. 43.

Ц. 8 к.



ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО  
МОСКВА—ЛЕНИНГРАД

РЕМЕСЛА И ПРОМЫСЛА

К. ДЕБУ

ВАЛЯЛЬНО-ВОЙЛОЧНОЕ  
РЕМЕСЛО

Стр. 16. Изд. 2-е. Ц. 7 к.

А. ОБРАЗЦОВ

ВЫДЕЛКА ОВЧИНЫ

Стр. 48. С рис. в тексте. Ц. 15 к.

А. ОБРАЗЦОВ

ДЕРЕВЕНСКИЙ СКОРНЯК

Стр. 31. С 12 рис. Ц. 10 к.

Н. ЯКОВЛЕВ

КОСТИ И РОГА

Сбор, хранение, обработка, изделия и продукты.

Стр. 48. Ц. 15 к.

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО  
МОСКВА—ЛЕНИНГРАД

РЕМЕСЛА И ПРОМЫСЛА

П. К. БЫКОВСКИЙ

ДЕРЕВЕНСКИЙ ЧЕКАНЩИК

Работы по железу, жести и меди.

Стр. 40. С 9 рис. Ц. 15 к.

П. К. БЫКОВСКИЙ

ДЕРЕВЕНСКИЙ ЖЕСТЯНИК

Жестяные работы. Лужение и паяние.

Стр. 56. С 8 рис. Ц. 15 к.

А. ЖИРНОВ

КРЕСТЬЯНИН-МАЛЯР

Стр. 30. Ц. 12 к.

С. Н. ЗАХАРОВ

ДЕРЕВЕНСКИЙ ГОНЧАР

Стр. 64. С 21 рис. Ц. 15 к.