

<<制鞋工>>

图书基本信息

书名：<<制鞋工>>

13位ISBN编号：9787504577818

10位ISBN编号：7504577812

出版时间：2009-3

出版时间：中国劳动

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：148

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<制鞋工>>

### 内容概要

本教材由人力资源和社会保障部教材办公室组织编写，从职业能力培养的角度出发，力求体现职业培训的规律，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

本教材在编写中贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，采用模块化的编写方式。

全书分为四个模块单元，主要内容包括制鞋基础、制帮工艺、帮底结合、质量检验等。

每一单元内容在涵盖国家职业技能鉴定考核基本要求的基础上，详细介绍了本职业岗位工作中要求掌握的最新实用知识。

本教材可作为制鞋工(初级)职业技能培训与鉴定考核教材，也可供中、高等职业院校相关专业师生参考，以及相关从业人员参加农民工就业培训、岗位培训使用。

## &lt;&lt;制鞋工&gt;&gt;

## 书籍目录

第1单元 制鞋基础 第一节 鞋类产品简介 一、鞋类产品的分类 二、鞋的基本结构、部位、部件与名称 第二节 制鞋工艺 一、制鞋工艺的构成 二、制鞋工艺流程 第三节 裁断基础 一、裁断工段基础 二、帮料与裁剪 三、底料与裁断第2单元 制帮工艺 第一节 制帮常用生产设备 一、常用针体 二、缝纫用针、线 三、帮面制作中常用的其他设备 四、常用设备的保养及安全注意事项 第二节 鞋帮部件的加工 一、帮部件的片料 二、折边 第三节 鞋帮装配 一、帮部件的镶接方法 二、鞋帮缝合工艺第3单元 帮底结合 第一节 底部件整型 一、片剖加工 二、底件整型加工 第二节 成型方法 一、鞋楦基础 二、成型原理 三、绷帮法(绷楦法) 第三节 帮底结合工艺 一、帮底结合类别及特点 二、帮底结合前期准备及帮脚处理工序第4单元 质量检验 第一节 帮部件及成帮检验 一、部件检验 二、鞋帮装配质量与技术处理 第二节 底部件及成鞋检验 一、天然皮革质量的鉴别 二、鉴别裁断后底料部件的质量优劣 三、鉴别整型后底部件质量的优劣

## 章节摘录

1) 天然革内底整型工艺流程 内底通片-砂底面-按勾心-粘半内底-压型。

工艺要求： 内底通片的厚度按不同装配工艺、不同品种的技术要求和规程标准而定，没有统一标准。

如童鞋与男鞋内底的技术要求，通片厚度就不能一样。

凉鞋与冰球鞋内底的性能要求差异较大，其通片厚度也必定有所区别。

砂底面是为了美化内底表面、掩饰革面伤残，同时增加鞋垫与内底的粘附力，也是为了防止汗水浸渍后，内底发生裂面或断裂，还可避免粒面上的拷胶污染袜子。

砂底面要求砂磨光滑平整，均匀一致，防止砂磨厚薄不均，砂塌底边和出现露底现象。

按勾心。

又称铆勾心。

根据底跷大小、曲度形体，选用不同材质，制作不同形体规格的勾心。

勾心的破坏负担应能承受鞋跟与前掌凸度间的压力和跟白部位的反作用力（剪切力），勾心要符合ZBY 78003标准的要求。

为防止勾心的位移，应将勾心冲铆定位。

由于内底在穿用时的运动中，有一定的伸缩，在皮鞋装配中也有一定的形变，而勾心却难以适应。

所以应将勾心按内底分踵线摆放，一端固定在踵心部位（或距跟白20~25mm处），另一端不铆。

勾心的前端应位于第五跖线后3~5mm。

勾心端处走向与楦底线型吻合，不许反向，以免在穿用中，勾心刺穿鞋底。

在实践中测试表明，如果勾心前端铆固定位，后端用叉型靠按跟螺钉（圆钉）滑动定位。

效果较好。

因为前端定位有利于前掌支撑力，同时勾心端处不活动，减少与外底的摩擦，增强外底寿命，后端的叉型结构既保证了勾心有一定缓解余地，又不整体错位，滑动的部位相对平坦，缓解跟口的剪切力。

.....

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>