

Технологический процесс выделки шкур или обработки меха включает в себе целый ряд последовательно производимых операций, в ходе которых сырьё превращается в полуфабрикат с определёнными потребительскими свойствами. Первые технологические процессы выделки шкур являются подготовительными к ним относятся сортировка и дальнейшее комплектование сырья сходного по толщине кожаной ткани, качеству меха и другим показателям.

К ним относятся, отмачивание, мойка, снятие со шкур перьев или волос, мездрение, обезжиривание.

Непосредственно к операциям выделки шкур относятся пикеливание шкур, смягчение, дубление, жирование, а так же различные отделочные операции - сушка, откатка, облагораживание волоса, крашение, отделку окрашенного полуфабриката. Меховое сырьё с красивой естественной окраской обычно не подвергается крашению. Оставшаяся часть шкур подвергается сушке, отделке и передаётся для их дальнейшей покраски. Затем шкуры вновь высушивают и приступают к отделочным операциям.

Такой **способ выделки шкур называется прерывным**, если вслед за выделкой сырьё сразу же поступает на покраску, минуя отделочные операции, которые проходят только после крашения, то этот метод называется непрерывным. Непрерывный метод обработки имеет ряд преимуществ перед прерывным. Главным его преимуществом является сокращение производственного цикла в среднем на 30%, а так же даёт возможность для организации комплексных механических потоков. Прерывный способ выделки шкур более трудоёмок, но промежуточные операции выделки шкур дают большую мягкость и пластичность кожаной ткани сырья. Непрерывный метод широко применяется при обработке меховой и шубной овчины. Процессы выделки шкур контролируются основными параметрами.

Жидкостный коэффициент (ЖК) - это объём обрабатывающей жидкости, который необходим для обработки 1 кг сырья. Например, если $ЖК=10$, то на 1 кг массы шкур потребуется 10 л раствора. Эта характеристика имеет огромное значение для всей выделки шкур, потому что от него зависит равномерность омывания шкур при обработке различными растворами. Величина так называемой ЖК так же связана с качеством поглощения того или иного вещества из рабочего раствора и его рациональностью расходования.

Продолжительность процесса существенно влияет на их качество. Это объясняется тем, что рабочему раствору необходимо определённое время для качественного химического воздействия на белки обрабатываемой шкуры при выделке. Время обработки или выделки шкур в растворах сильно зависит от вида мехового или кожаного сырья, способов его консервации, качества первичной обработки и так далее. Например, время отмоки мокросолёных шкур может составлять всего несколько часов, а пресносухого 24 часа.

Концентрация химических реагентов нужна для создания как точного технологического режима выделки, так и уменьшения себестоимости

затрат.Неоправданное её увеличение может привести к удорожанию готовой продукции,снижению его качества или даже привести его в негодность.Чаще всего она обозначается в г/л-граммах на литр.

Темпиратура раствора при выделке шкур существенно влияет на качество и скорость процессов обработки меха, с её увеличением усиливается распад белков.Так же следует помнить,что нельзя проводить выделку шкур при темпиратурных режимах,близких к темпиратуре сваривания полуфабриката-всегда должна быть разница не менее 25-30 С.Так же следует помнить,что с повышением темпиратуры может существенно увеличиться тёлкость волоса.

Механические воздействия(перемешивание) при выделке шкур так же в значительной степени ускоряет течение процессов обработки .Однако чрезмерное перемешивание может привести к частичной потере волосяного покрова,а так же увеличению химического воздействия на кожевую ткань.Поэтому периоды перемешивания обязательно учитываются с учётом индивидуальных особенностей сырья и выделки. Типовые схемы обработки шкур составляются для каждого вида сырья в отдельности с указанием химических и механических воздействий на шкуры при их обработке.Сырьё подбирают по виду,толщине,способу консервирования.Обычно за жиренные и толстые шкуры обрабатывают отдельно.