

Технологические схемы обработки и выделки шкур меховых овчин могут существенно различаться в зависимости от вида и свойств конкретного сырья, вида их консервации, времени забоя животного, используемого оборудования для выделки шкур и даже наличия химических материалов.

На различных меховых фабриках технологии **обработки и выделки овчины** отличаются производственным опытом, уровнем квалификации специалистов, у многих скорняков имеются определенные секреты и свои способы выделки шкур. И это несмотря на то, что профессия скорняка давно превратилась из древнего ремесла в одну из специальностей, которой обучают в различных ВУЗах.

Ниже описана апробированная технологическая схема выделки шкур меховой овчины, применяемой в совхозе "40 лет Великого Октября", которую можно использовать в частных подсобных цехах или малых предприятиях.

Для выделки сырье овчины поступает частично разделённое по способу консервации и наличию первичной обработки,— мокросоленное, пресносушёное или сухосоленное, по длине волос на шкуре — шерстные и полusherстные овчины, размеру полезной площади (измеряется в дециметрах) и видам сырья— тонкорунные овчины, полутонкорунные или полугрубые.

От всех этих характеристик зависит однородность партии, которая определяют весь производственный цикл выделки шкур овчины. Процесс **выделки меховой овчины**— непрерывный, круглосуточный.

Размер партии шкур для выделки зависит от объема используемого баркаса, в котором осуществляют отмачивание шкур и дальнейшие процессы выделки шкур. Так например, в баркасе с объёмом 5 м<sup>3</sup> можно выделывать около 200 шкур. Баркас, сделанный из дубовых или сосновых досок хорошо держит температуру, которая остаётся неизменно 1—2 суток. Как антисептик, вместо кремнефтористого натрия, можно применять формалин, гидросульфит натрия, хлорид цинка, NaCl (поваренная соль). Во время мойки шкур вместо стирального порошка «Новость» можно использовать сульфанол, стиральный порошок «Лотос», «Руно» и другие поверхностно активные вещества, выпускаемые для стирки шерстяных изделий. По окончании выделки шкур использованные растворы выпускают из баркаса через люки в специально построенные отстойники, а после химической очистки их используют неоднократно.

Шкуры овчины с повышенной тёлкостью или ослабленным волосом выделывают по другой специальной технологической схеме, в которой на первоначальных стадиях выделки при наличии формалина и серной кислоты уплотняется сумка корней волос, усиливается связь корня и стержня волоса с дермой шкуры.

Технологическая схема **выделки шкур** меховой овчины, применяемой в совхозе "40 лет Великого Октября":

1.Отмока шкур. Баркас. ЖК=12. Температура раствора 35 градусов.

Мокросоленный способ консервации — 2—4 ч, сухосоленный — 8—12ч, пресносухой — сутки

Мездрильная машина Баркас.

Чистая вода+кремнефтористый натрий 1 гр/л.

2.Отжим волосяного покрова Мездрильная машина. Температура 40 град.

Чистая вода.

3.Обезжиривание первое. Баркас. ЖК=12. Температура 42 градуса. Время 45 минут.

Порошок "Новость" 3 г/л, сода кальцинированная 0,5 г/л, формалин 40% 0,5 мл/л.

В баркас наливают воду, добавляют соду кальцинированную в растворенном виде, после перемешивания делают анализ на содержание соды, затем добавляют порошок «Новость», формалин и загружают овчины в расправленном виде. Лопасты вращаются непрерывно

4.Отжим волосяного покрова. Мездрильная машина. Температура 40 градусов.

Чистая вода.

5.Отжим. Центрифуга. Время 0,5 часа.

6.Стрижка. Рубильная машина.

Овчину укладывают на транспортер волосяным покровом и подвергают стрижке машиной два раза (первый — с второй — с огузочной), высота волосяного покрова для тонкорунных шкур овчин и 18, 20 мм для полутонкорунных шкур. Волосяной покров должен быть равномерно всей площади.

7.Мездрение. Мездрильная машина. Температура 25-30 градусов.

Чистая вода.

8.Ушивка разорванных овчин. Вручную.

9.Обрезка. Колода. Коса.

10.Обезжиривание второе (чтобы шерсть стала чистой и белой). Баркас. ЖК=12. Температура 42 градуса. Время 1 час.

Порошок "Новость" 0,5 г/л, формалин 40% 0,5 г/л, сода кальцинированная 0,5 г/л.

11.Промывка первая. Баркас. ЖК=12. Температура 38 градусов. Время 0,5 часа.

Чистая вода.

Промывка вторая. То же.

12.Сток. Стеллаж. Время 2 часа.

13.Пикелевание-Дубление. Баркас.

Соль поваренная 40 г/л; уксусная кислота 4,5 г/л; серная кислота 1,2 г/л; хромовый дубитель основностью 35-40 % из расчёта содержания окиси хрома 1,5 г/л; гипосульфит 1,5; Жировая эмульсия; масло индустриальное И-12А-10; скипидар 1 г/л.

В баркас наливают воду, добавляют поваренную соль и уксусную кислоту, после перемешивания делают анализ соли и кислоты и загружают овчины. Через 8 ч раствор подогревают до температуры 38 °С и добавляют серную кислоту. Через 4 часа после внесения серной кислоты добавляют гипосульфит и хромовый дубитель в растворенном виде. По истечении 10 минут проводят анализ на содержание окиси хрома. Его должно быть не менее 1,3 г/л. Через 1 час после внесения хромового дубителя добавляют эмульсию масла индустриального И-12А и скипидар. Через 4 часа после добавления хромового дубителя, проверяют температуру сваривания, она должна быть не ниже 73

°С. Если требуемая температура сваривания не достигнута, то вносят соду кальцинированную до pH 3,6 и дубление продолжается еще 1—2 часа до достижения необходимой температуры сваривания.

Для определения температуры сваривания с огузка вырезают полоску овчины и кладут в стакан с водой, опускают термометр и подогревают на электроплите, перемешивают и смотрят, при какой температуре скручивается кожа.

14. Пролёжка. Стеллаж. Время 4-10 часов.

15. Отжим. Валичный пресс или центрифуга.

Овчину забрасывают на подающий вал кожаной тканью вверх.

16. Сортировка.

Отсортировывают овчины с закатанным волосным покровом для удаления заката и стрижки, толстомездровые для разбивки, порванные, с недостающими частями для ушивки.

17. Разбивка толсто-мездровых овчин (до 20 от партии). Проходная разбивочная машина.

Кожевую ткань овчин разбирают по всей площади.

18. Удаление заката (до 5 от партии).

Овчину забрасывают на вал волосным покровом вверх и обрабатывают в несколько приёмов до полного удаления заката волосного покрова.

19. Стрижка после удаления заката.

20. Ушивка (до 15 от партии). Швейная машина 10 Б, иглы №110-150, нитки №40.

Высота шва-0,2 мм без захвата волоса в шов. Шов должен быть ровным. После ушивки расправляют шов.

21. Сортировка шкур.

Отсортировывают овчины в процессе выделки: для выделки с облагораживанием по волосу — тонкорунные, полутонкорунные и полугрубые без присутствия грубых волос. При этом выбраковываются шкуры овчин с редким волосом, с чилим, ватным, неисправимо закатанным, чрезмерно коротким волосом, порванные по кожаной ткани и с наличием плешей на основной площади; для покраски меха овчины в коричневые и черные тона без облагораживания по волосу — овчины, которые не пригодны для выделки с облагораживанием по волосу, для выделки в натуральном виде — овчины с плешинами на площади более 1/4 всей площади и толстомездровые.

22. Платировка. Мездрильная машина.

Овчины забрасывают на вал кожаной тканью вверх и производят обработку в четыре стадии.

23. Сушка. Сушилка ДРС-260. Температура 50-55 градусов. Время 4 часа.

Овчину навешивают на рамы кожаной тканью кверху, хорошо расправляют по всем направлениям и шкуру закрепляют сразу бока, далее шейную часть и огузок между зажимами не далее чем по 15 см. Шкуры необходимо равномерно просушить по всей поверхности.

24. Пролёжка на стеллаже. Время пролёжки шкур овчины должно быть не менее 4 часов.

25. Увлажнение овчины. Барабан КБН-3М. Увлажнение 0,5 часов, отминка 1-1,5 часов.

В барабан помещают шкуры овчины и куски шин приблизительно 20X20 см в количестве 20—25 шт. Вращение барабана непрерывное.

26. Откатка первая. Комбинированный барабан БК-487 или БК-4-3М.

Время откатки 2,5-3,5 часа для шкур овчин тонкорунных и полутонкорунных пород; полугрубых приблизительно около 3,5 часа.

Опилки влажностью 35%.

Вторая-то же.2,5-3,0 часа.Опилки влажностью 12%,скипидар 6 литров на 1000 шкур.

Третья откатка-то же.

В барабан загружают овчины,добавляют опилки и куски шин,барабан вращается непрерывно,отсос проводят за 30 минут до окончания процесса.

Примечание:Время между выгрузкой шкур из первой откатки и разбивкой не должно превышать 2 часа.

27.Разбивка.Разбивочная машина МРП или РМ-2.

Кожевую ткань разбивают по всей поверхности. На машине МРП разбивку овчины ведут в два приёма: сначала разбивка на длину и затем на ширину.

28.Обрезка кромки шкуры.Производится вручную-при помощи ножа обрезают грубую кромку овчины.

29.Стрижка.Стригальная машина КСМ-2-1200.

Овчины обрабатывают на машине два раза: сразу- со стороны огузка шкуры;затем- с шейной части.При этом высота стриженных волос должна быть не ниже 20 мм и эта величина должна сохраняться при последующих стрижках.

30.Расчёсывание.Чесальная машина ЧМ-2-1200.Овчину расчёсывают на машине два раза.Сразу начинают с огузка,затем продолжают с шейной части.

31.Стрижка.Проводят по п.29.

32.Сортировка.Отсортировывают овчины с закатанным волосяным покровом для дополнительного расчёсывания и стрижки.

33.Расчёсывание овчин с закатанным волосяным покровом (до 50% от партии).Проводятся по п.30.

34.Стрижка овчин,прошедших расчёсывание (до 50% от партии).Проводится по п.29.

35.Сортировка.Оценка.Проводится в соответствии 4661-76 "Овчина меховая выделанная".

36.Измерение площади выделанных шкур.Измерительная машина 07483/2 (Чехо-Славакия).

37.Маркировка.Проводят в соответствии с ГОСТ 4661-76 "Овчина меховая выделанная".