



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

207240
(11) (B1)

(51) Int. Cl.³
C 14 B 5/00

(22) Přihlášeno 03 10 79

(21) (PV 6681-79)

(40) Zveřejněno 15 09 80

(45) Vydáno 01 10 82

(75)

Autor vynálezu

ČUŘÍK ALOIS,
ŠEVELA PETR, GOTTWALDOV
PIVOŇKA VÁCLAV,
VODÁREK JOSEF, OTROKOVICE a
JURČÍK ZDENĚK, GOTTWALDOV

(54) Způsob zpracování odpadu z usní

Vynález se týká způsobu zpracování odpadu z usní, zejména svrškových, vysekáváním maloplošných dílů.

Při vysekávání dílů ze svrškových, galanterních apod. usní vzniká značné množství odpadu, například cca 10 % z původní výměry usní, velmi jakostního materiálu. Takto vzniklý odpad se dosud zpracovává tak, že se třídí podle druhu, způsobu činění a barevného odstínu. Z jednotlivých roztríděných skupin odpadu se pak vysekávají maloplošné díly, např. podkroužky pro svršky obuvi, díly pro pletení různých ozdobných řemenů apod. Vysekuté maloplošné díly se pak podle potřeby perforují a jejich obvodové řezy, případně řezy vyperforovaných otvorů se ručně natírají barvou, která odpovídá odstínu povrchové barevné úpravy. Pro hromadnou výrobu je však potřeba maloplošných dílů velmi vysoká, přičemž se u nich požaduje stejná tloušťka a přesně stanovený barevný odstín. Pokud vysekuté maloplošné díly nemají stejnou tloušťku, upraví se dodatečně seštipnutím. Avšak vytrídění dostatečné množství odpadu stejného druhu usně, které byly vyčiněny stejným způsobem a měly jednotný požadovaný barevný odstín, je v mnohých případech velmi obtížné a někdy zcela nemožné. Z tohoto důvodu se proto potřebné maloplošné díly často vysekávají z celých usní. Tento postup je samozřejmě technologicky

jednoduchý a provozně bezpečný, avšak ekonomicky je velmi nevýhodný. Navíc, jednou vzniklý odpad z usní se pak musí likvidovat jiným, ekonomicky opět ztrátovým způsobem, např. spalováním, což negativně ovlivňuje životní prostředí.

Odpad svrškových, galanterních apod. usní ovšem rovněž vzniká již přímo při jejich výrobě v koželužně. Tak například ještě před vytvářením lícové barevné úpravy se odšťihují velmi členité okrajové části, aby se umožnilo dokonalé rozprostření celé plochy usně při nánosu lícových barev a apretur. Odštížené části se pak rozemelou a zpracovávají se při výrobě speciálních lepenek nebo umělých usní. Dále při kontrole hotových usní se v koželužně vyřadí do odpadu takové usně nebo jejich části, které mají zjevné lícové vady v důsledku vadné lícové struktury kůže, jako např. stržený a rýhovaný líc, nebo v důsledku nesprávného zpracování, jako přehyby a nerovnoměrné vybarvení líce. Takový odpad se pak zpracovává vysekáváním dílů, které jsou méně náročné na vzhled a jsou použity pro výroby nižších cenových skupin. U všech těchto způsobů zpracování odpadu se nedostatečně využívá jakostní suroviny vyčiněné usně.

Uvedené nevýhody ve značné míře odstraňuje způsob zpracování odpadu podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že vysekuté díly se

seštipnou na stejnou tloušťku a na povrch seštipnuté strany se nanese lícový barvicí nátěr. Barvicí nátěr se současně nanese na obvodový řez vyseknutého a seštipnutého dílu. Barvicí nátěr se současně nanese na řezy otvorů vyperforovaných do vyseknutého a seštipnutého dílu.

Vyšší technický účinek vynálezu spočívá v tom, že seštipnutím vyseknutých maloplošných dílů a nanesením barvicího nátěru se zjednoduší třídění odpadu. Je dostačující třídít odpad pouze podle druhu a způsobu činění usní, čímž se zvětšují roztříděná množství a to umožňuje jeho zpracování při hromadné výrobě. Barvicí nátěr lze na seštipnutou stranu maloplošných dílů nanášet velmi produktivně pomocí jednoduchého zařízení. Současným nanášením barvicího nátěru na obvodové řezy a řezy otvorů se odstraňuje pracné ruční barvení.

Příklady provádění způsobu.

Příklad 1.

Odpad ze svrškových usní se roztřídí podle druhu a způsobu činění a z odpovídající vyříděné skupiny se vysekají podkroužky pro svršky obuvi. Vyseknuté podkroužky se na rubní straně seštipnou na stejnou tloušťku, která je určena předpisem pro

daný vzor obuvi. Pak se na povrch seštipnuté strany nanese lícový barvicí nátěr, který odpovídá barvenému odstínu celého svršku obuvi. Barvicí nátěr se přitom současně nanese i na obvodové řezy podkroužků. Po oschnutí nánosu barvicího nátěru jsou podkroužky připraveny pro přišití na svršky obuvi.

Příklad 2.

Z odpovídající skupiny odpadu vytříděného podle příkladu 1 se vyseknou díly pro výrobu pletených řemenů. Vyseknuté díly se z rubní strany seštipnou na stejnou tloušťku a vyperforují se v nich ozdobné a proplétací otvory. Pak se na povrch seštipnuté strany nanese lícový barvicí nátěr, jehož odstín je určen předpisem pro výrobu daného druhu pletených řemenů. Barvicí nátěr se přitom současně nanese i na obvodové řezy a řezy vyperforovaných otvorů. Po oschnutí nánosu barvicího nátěru jsou díly připraveny pro splétání řemenů.

Podobně lze způsobem podle vynálezu zpracovat i odpad, který vzniká již při výrobě usní v koželuznách.

Vynálezu lze využít při zpracování odpadu ze svrškových, galanterních apod. usní.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Způsob zpracování odpadu z usní, zejména svrškových, vysekáváním maloplošných dílů, vyznačující se tím, že vyseknuté díly se seštipnou na stejnou tloušťku a na povrch seštipnuté strany se nanese lícový barvicí nátěr.

2. Způsob podle bodu 1, vyznačující se tím, že

barvicí nátěr se současně nanese na obvodový řez vyseknutého a seštipnutého dílu.

3. Způsob podle bodu 1, vyznačující se tím, že barvicí nátěr se současně nanese na řezy otvorů vyperforovaných do vyseknutého a seštipnutého dílu.