



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 24.VIII.1966 (P 116 198)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 24.II.1968

Kl. 71 a, 9/00

MKP A 43 b

UKD

9/00

Współtwórcy wynalazku: Kazimierz Piasecki, Stanisław Pielichowski,
Bohdan Ciesielski, Bronisław Górny, Paweł Ma-
chnikowski, Edmund Maćkiewicz

Właściciel patentu: Mławska Fabryka Obuwia Dziecięcego Przemysłu Te-
renowego Mława (Polska)

Sposób wytwarzania obuwia oraz obuwie wykonane tym sposobem

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarza-
nia obuwia zwłaszcza dziecięcego i młodzieżowego,
eliminujący stosowanie podpodeszwy oraz ćwieko-
wanie dolnego obrzeża przyszwę w części przed-
stopia w celu połączenia jej ze spodem obuwia.

W znanych dotychczas sposobach wytwarzania
obuwia ćwiekowanego, montaż obuwia polega prze-
de wszystkim na przygotowaniu podpodeszwy, któ-
rej nadaje się kształt pokrywający się ze spodem
kopyta, tak zwanym śladem kopyta, którą to pod-
podeszwę układa się bezpośrednio na spodzie ko-
pyta, a następnie przymocowuje się ją za pomocą
dwóch lub trzech ćwieków, po czym nakłada się
na kopyto od jego strony wierzchniej uprzednio
przygotowaną cholewkę, której dolne obrzeże za-
wija się i przymocowując je do podpodeszwy. W za-
leżności od systemu montowania przymocowanie
cholewki dokonuje się za pomocą wbijania w nie-
wielkiej od siebie odległości drewnianych ćwieków,
klamerek lub klejenia, a ponad to w celu wzmoc-
nienia połączenia stosuje się dodatkowo szycie
dratwą. Połączone w ten sposób z podpodeszwą
obrzeże cholewki ma wiele fałd i wystających kar-
bów, które trzeba rozklepywać młotkiem, co jest
czynnością żmudną i pracochłonną. Niezależnie od
tego w obrębie zawiniętego obrzeża cholewki po-
wstałe znaczne wgłębienie trzeba dodatkowo wy-
pełniać kawałkiem skóry i wyrównać w części sty-
kającej się z obrzeżem cholewki, a w części środ-
kowej pozostawić wypukłość. Połączony w ten spo-

2

sób wierzch z podpodeszwą stanowi półfabrykat, do
którego przymocować można podeszwę i obcas oraz
wykańczać ogólnie znanymi sposobami.

Wykonane według znanych sposobów obuwie jest
ciężkie i w związku z tym jest niepraktyczne, gdyż
nadmiernie męczy stopy osoby użytkującej. Ponad
to duże zużycie materiałów i znaczne zapotrzebowa-
nie pracy, zwłaszcza ręcznej, czyni obuwie kosztow-
nym. W szczególności dla małych dzieci obuwie
ciężkie nie nadaje się do użytkowania. Wad i nie-
dogodności wyżej podanych nie ma obuwie wyko-
nane sposobem według wynalazku.

Przedmiot wynalazku jest uwidoczniony tytułem
przykładu na rysunku, na którym fig. 1 przedsta-
wia wierzch obuwia nie zszyty w części tylnej, roz-
łożony płasko na spodzie kopyta, w widoku od spo-
du, fig. 2 — wierzch obuwia zszyty w części tylnej
w widoku perspektywicznym, a fig. 3 — górną
część przyszwę, tak zwany mokasyn, w widoku z
góry.

Wierzch obuwia według wynalazku składa się z
przyszwę 1 i z połączonego z nią za pomocą dowol-
nego sznurowadła mokasynu 2. W celu umożliwie-
nia łączenia z sobą poszczególnych części wierzchu
obuwia, zarówno przyszwa 1 jak i mokasyn 2 mają
niewielkie otwory 3 do wplatania sznurowadła.
Otwory te wykonane w niewielkiej odległości od
obrzeży elementów są odpowiednio usytuowane z
możliwością stosowania różnych, estetycznych po-

łączeń, jak na przykład ścięciem prostym, kłamrowym, okrętowym lub krzyżkowym.

Przyszwę 1 stanowi monolityczny wykrój wykonany ze skóry lub tym podobnego tworzywa nadającego się do wyrobu obuwia. Głównymi częściami przyszwę 1 jest przedstopie 4, przechodzące w piętową część 5, zakończone w swej górnej części cholewką 6 w przypadku stosowania obuwia typu trzewiczek, w przypadku zaś stosowania obuwia typu półbucik cholewka jest wyeliminowana. Piętowa część 5 przyszwę ma podłużny wykrój 7 umożliwiający nadanie właściwego kształtu obuwia w jego części tylnej. W celu nadania obuwiu bardziej estetycznego wyglądu oraz w celu zwiększenia przewiewu w mokasynie 2 i w cholewce 6 jest dowolna liczba większych i mniejszych otworów 8. Ponadto w cholewce 6 są otwory 9 do przewleczenia sznurowadła mocującego obuwie na stopie użytkownika.

Odpowiednio wykrojoną i mającą otwory 3 i wykrój 7 przyszwę 1 zszywa się łącząc w dowolny sposób jej tylne obrzeża 10, po czym tak przygotowaną przyszwę (fig. 2) nakłada się od strony spodniej na kopyto 11, po uprzednim przymocowaniu półwysciółki w części piętowej kopyta. Tak nałożoną przyszwę umocowuje się do kopyta w przedniej części a następnie zawija się do góry jej obrzeże i wplatając w otwory 3 sznurowadło łączy się przyszwę z mokasynem 2. Po wpleceniu mokasynu wierzch obuwia jest już ostatecznie kształtowany. Całkowite wykończenie obuwia polega na ćwiekowaniu części piętowej, które dokonuje się jednym ze znanych sposobów, na przykład przy użyciu kleju, a na zaćwiekowaną część po jej zdra-

Przy wytwarzaniu obuwia większych rozmiarów w celu zwiększenia jego trwałości można zastosować podeszwę i obcas przymocowując je na przykład za pomocą dowolnego spoiwa wodoodpornego, co nie zmienia istoty wynalazku. Dodatkłą cechą wytwarzania obuwia według wynalazku jest znaczne zmniejszenie pracochłonności i osiągnięcie dużej oszczędności materiałów a obuwiu wykonane tym sposobem odznacza się dużą elastycznością i niewielkim ciężarem. Ponadto w czasie eksploatacji obuwiu nie deformuje się, zwłaszcza w części przedstopia, w wyniku czego nie występują przykre zjawiska uwierania stopy.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania obuwia, zwłaszcza młodzieżowego i dziecięcego, **znamienny tym**, że odpowiednio wykrojoną i zaopatrzoną w otwory (3) przyszwę (1) zszywa się w części tylnej, a następnie nakłada się od spodu na kopyto (11), po czym obrzeże tej przyszwę zagina się do góry, układając je wokół boków kopyta i łączy się z mokasynem (2) za pomocą wplatanego w otwory (3) dowolnego sznurowadła.
2. Obuwie wykonane sposobem według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że przedstopie (4) przyszwę (1) stanowi monolit, obejmujący swoim obrębem spód części przedniej i boki kopyta (11).
3. Obuwie według zastrz. 2, **znamiennie tym**, że część piętowa (5) przyszwę ma wykrój podłużny (7), umożliwiający nadanie właściwego kształtu wierzchowi obuwia w jego części tylnej.

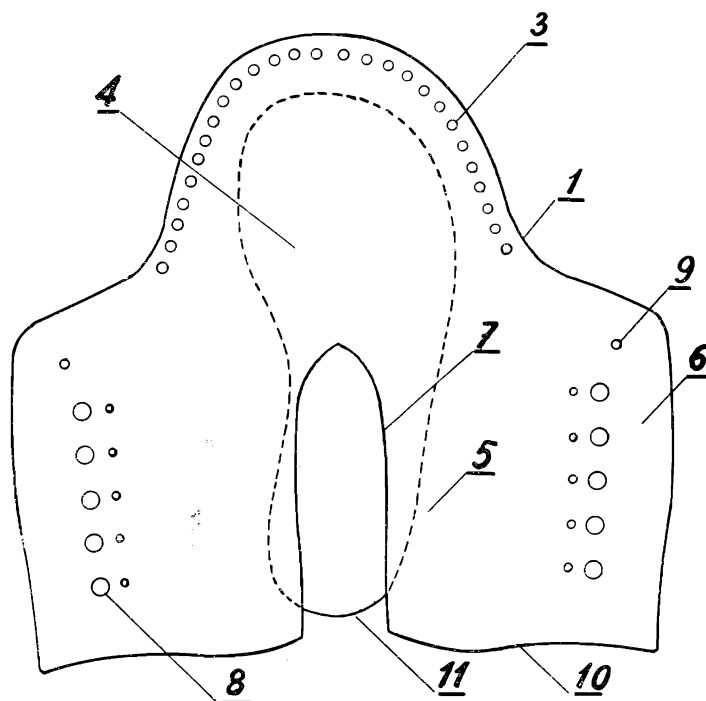


Fig.1

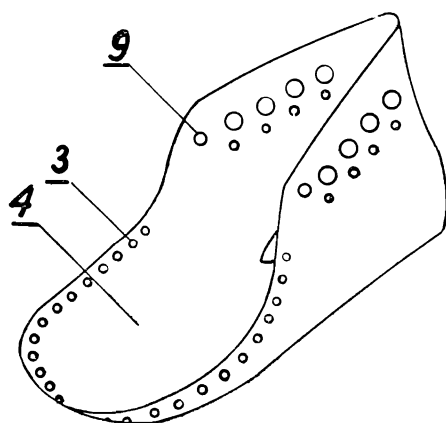


Fig. 2

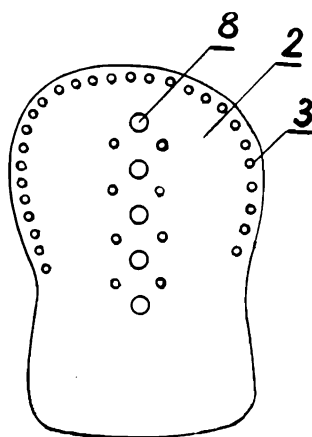


Fig. 3