



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 121915

(13) C2

(51) МПК

A43B 5/12 (2006.01)

A43B 3/04 (2006.01)

МІНІСТЕРСТВО РОЗВИТКУ  
ЕКОНОМІКИ, ТОРГІВЛІ ТА  
СІЛЬСЬКОГО ГОСПОДАРСТВА  
УКРАЇНИ

**(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА ВИНАХІД****(21)** Номер заявки: **а 2018 07255****(22)** Дата подання заявки: **27.06.2018****(24)** Дата, з якої є чинними  
права на винахід: **10.08.2020****(41)** Публікація відомостей  
про заявку: **10.01.2020, Бюл.№ 1****(46)** Публікація відомостей  
про видачу патенту: **10.08.2020, Бюл.№ 15****(72)** Винахідник(и):**Бабенко Ігор Миколайович (UA)****(73)** Власник(и):**Бабенко Ігор Миколайович,**  
вул. К. Данькевича, 16, кв. 10, м. Київ, 02222  
(UA)**(74)** Представник:**Разуменко Віктор Володимирович,**  
**реєстр. №253****(56)** Перелік документів, взятих до уваги  
експертизою:

UA 93146 A, 11.09.2009

UA 64450 A, 15.02.2005

WO 02051274 A1, 04.07.2002

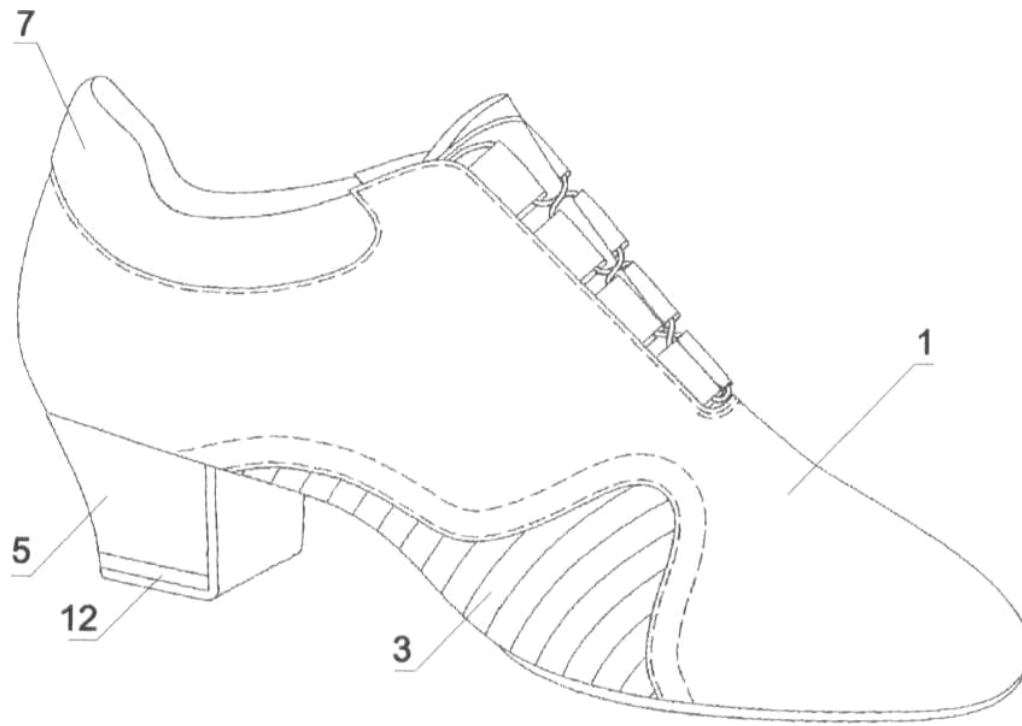
CN 204426866 U, 01.07.2015

RU 2415624 C1, 10.04.2011

**(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ВЗУТТЯ ДЛЯ СПОРТИВНИХ БАЛЬНИХ ТАНЦІВ****(57)** Реферат:

Взуття для спортивних бальних танців має верх заготовки, який дубльований підкладкою, укорочену фігурну м'яку підошву у носково-пучковій частині, каблук з амортизатором, півустілку та задник. До верху заготовки прикріплений еластичний багатошаровий матеріал, нижні кінці якого розстрочені через тасьму. Настрочений шов, яким з'єднують верх заготовки з еластичною частиною, що захищає тильну поверхню стопи, виконують подвійними фігурними строчками. Як еластичний багатошаровий матеріал використовують неопрен. На задній частині верху заготовки встановлюють окантовку з амортизатором всередині. Для центрування та формування заготовки взуття використовують колодку. Для заповнення об'єму низу взуття та поліпшення внутрішнього вигляду та гігієнічних властивостей взуття використовуються стандартні складові елементи - простілка та вкладна устілка.

UA 121915 C2



Фиг. 1

Винахід належить до взуттєвої промисловості, а саме до способу виготовлення взуття для спортивних бальних танців, яке призначене для виконавців класичних та латиноамериканських бальних танців.

Відомий спосіб виготовлення взуття для спортивних бальних танців, при якому верх заготовки, дубльований підкладкою, застрочують з м'якою підошвою, при цьому після застрочування верха заготовки з підошвою, шов з'єднання зволожують та оббивають, вивертають заготовку назовні, формують її на колодці, закріплюють багатшарову півустілку, встановлюють задник та закріплюють попередньо зібраний каблук до підошви. При цьому багатшарову півустілку прикріплюють до підошви у геленочно-п'ятковій частині взуття рядним швом, що виконаний П-подібним (див. патент України № 64450 від 15.02.2005, МПК А43В 5/12).

Недоліками такого способу виготовлення взуття є прикріплення верху заготовки до всієї поверхні підошви взуття, що знижує гнучкість взуття у геленочно-п'ятковій частині при виконанні бальних танців, наприклад латиноамериканських, що створює незручності та дискомфорт для виконавців бальних танців.

Найбільш близьким по технічній суті та досягнутому результату до заявленого способу є спосіб виготовлення взуття для спортивних бальних танців, при якому до верху заготовки, дубльованого підкладкою, встановлюють берці, нижні кінці яких застрочують вшивним швом, отриманий шов розгладжують та розстрочують через тасьму, далі до верху заготовки пристрочують носково-пучкову частину підошви, при цьому після застрочування верху заготовки з підошвою, шов з'єднання зволожують та оббивають, вивертають заготовку назовні, формують її на колодці, закріплюють багатшарову півустілку, встановлюють задник та закріплюють попередньо зібраний каблук до підошви (див. патент України № 93146 від 11.09.2009, МПК А43В 5/00).

Недоліками такого способу виготовлення взуття є виготовлення берців шкіряними, що знижує пластичність та гнучкість взуття в геленочно-пучковій його частині при виконанні бальних танців, а також знижує гігієнічні властивості взуття, що створює дискомфорт і неприємні незручності для виконавців бальних танців. Крім того, при тривалому виконанні бальних танців задня частина взуття натирає п'яткову поверхню ніг виконавцю, що додатково створює дискомфортні незручності.

В основу винаходу поставлена задача створити такий спосіб виготовлення взуття для спортивних бальних танців, щоб забезпечити поліпшення пластичності та гігієнічних властивостей взуття, максимально підвищити комфортність та зручність для виконавців спортивних бальних танців.

Поставлена задача вирішується тим, що спосіб виготовлення взуття для спортивних бальних танців, при якому верх заготовки дубльований підкладкою, застрочують з частиною заготовки, що захищає тильну поверхню стопи, отриманий шов розгладжують та розстрочують через тасьму, вивертають заготовку назовні, формують її на колодці, закріплюють багатшарову півустілку, встановлюють задник, закріплюють попередньо зібраний каблук та до верху заготовки прикріплюють носково-пучкову підошву, відповідно винаходу частину заготовки, що захищає тильну поверхню стопи, виконують еластичною з багатшарового матеріалу і через підкладку з'єднують настроченим швом з верхом заготовки, до задньої частини верху заготовки встановлюють амортизовану окантовку, яку прошивають по верхньому канту заготовки, а в каблук встановлюють амортизатор.

Як еластичний багатшаровий матеріал використовують неопрен.

При цьому настрочений шов, яким з'єднують верх заготовки з еластичною частиною, що захищає тильну поверхню стопи, виконують подвійними фігурними строчками.

Підошву для танцювального взуття виконують укороченою та фігурною і прикріплюють в носково-пучковій частині заготовки, а вкладну устілку виготовляють з модифікованого пінополіуретану.

Заявлений спосіб виготовлення взуття для спортивних бальних танців пояснюється кресленням, де:

На фіг. 1 зображений загальний вигляд взуття;

На фіг. 2 - з'єднання еластичного багатшарового матеріалу через підкладку з верхом заготовки, розстрочення нижніх кінців еластичного багатшарового матеріалу через тасьму (до вивороту);

На фіг. 3 - переріз заготовки взуття на колодці;

На фіг. 4 - переріз заготовки взуття по гелено-п'ятковій частині;

На фіг. 5 - загальний вигляд низу взуття з прикріпленою укороченою підошвою;

Взуття для спортивних бальних танців має верх заготовки 1, який дубльований підкладкою 2, еластичний багатшаровий матеріал 3, з'єднаний з підкладкою 4, каблук 5, укорочену фігурну

підшву 6 у носково-пучковій частині заготовки, окантовку 7 верху задньої частини взуття з амортизатором 8, багатошарову півустілку 9 та задником 10. Нижні кінці еластичного багатошарового матеріалу 3 розстрочені через тасьму 11. Півустілка 9 зроблена багатошаровою і включає, два шари, наприклад, із електрокартону або один шар із електрокартону, а другий - із тексону. Зібраний каблук 5 має на передній та набивній своїх частинах закріплений спілок та до його поверхні прикріплений амортизатор 12. Для центрування та формування заготовки взуття призначена колодка 13. Для заповнення об'єму низу взуття та поліпшення внутрішнього вигляду та гігієнічних властивостей взуття використовуються стандартні складові елементи - простілка 14, вкладна устілка 15 та півустілка до носкової частини 16.

Спосіб виготовлення взуття здійснюється таким чином.

До попередньо викроєного верху заготовки 1 та дубльованого підкладкою 2 прикріплюють за допомогою клею еластичний багатошаровий матеріал 3 у вигляді неопрену та підкладку 4 після чого їх скріплюють настроченим подвійним швом. Далі верх заготовки 1 складують лицьовими поверхнями в геленочній частині та застрочують задні та нижні кінці зшивним швом. Отриманий шов розгладжують та пришивають тасьму 11.

Незалежно формують окантовку 7 для задньої частини верху заготовки 1, для цього окантовку 7 складують лицьовими поверхнями і з'єднують зшивним швом та встановлюють амортизатор 8. Після цього клеюють окантовку 7 та підкладку 2 по верхньому канту задньої частини заготовки 1 та прошивають.

Між верхом заготовки 1 та дубльованою підкладкою 2 вставляють задник 10 з попереднім формуванням п'яркової частини заготовки 1. Потім вивертають заготовку 1 та одягають на колодку 13, до нижньої частини якої, попередньо була прикріплена багатошарова півустілка 9.

Далі центрують заготовку 1 взуття по колодці 13 та формують її на колодці і затягують носкову та п'яркову частину взуття. Після з'єднують багатошарову півустілку 9 у нижній, геленочній частині взуття.

Незалежно від цього, проводять збірку каблука 5, яка включає прикріплення амортизатора 12, обтягування каблука по боковій поверхні та прикріплення спилка до передньої та нижньої частини каблука і подальше прикріплення його до низу взуття.

Далі знімають заготовку 1 взуття з колодки 13, остаточно закріплюють каблук 5 та прикріплюють укорочену фігурну підшву 6 в носково-пучковій частині заготовки 1. Прикріплення підшви здійснюють таким чином, спочатку проклеюють її з верхом заготовки 1, а потім їх прошивають.

Після цього здійснюють стандартні операції, а саме наклеюють підп'яток та клеюють вкладну устілку 15.

Укорочена фігурна форма шкіряної підшви 6 повторює форму і контури стопи виконавця, що надає м'якість та гнучкість при його рухах. Крім того, проклеєна та прошита підшва забезпечує довговічність та зносостійкість взуття.

Каблук зі встановленим амортизатором 12, що виготовлений з амортизованої гуми, забезпечує підвищену стійкість до зношення та послаблює тиск на п'ятку виконавця при його рухах у бальному танці, що підвищує комфортність та зручність для виконавця.

Використання еластичного багатошарового матеріалу у вигляді тришарового неопрену надає підвищену пластичність та гнучкість в геленочно-пучковій частині взуття та забезпечує циркуляцію повітря усередині взуття, що поліпшує комфортність та гігієнічні властивості взуття і таким чином підвищує комфортність та зручність для виконавців бальних танців.

Крім того, вкладна устілка 15 виготовлена з модифікованого пінополіуретану, так званого "Memory Foam", що надає можливість устілці приймати анатомічну форму стопи та швидко відновлювати свою первісну форму та має підвищену довговічність, що сприяє поліпшенню комфортності та зручності для виконавця, а також підвищує тривалість використання устілки.

Приклад конкретного виконання.

Для виготовлення чоловічого стандартного взуття для класичних бальних танців верх заготовки викроюють із шкіри для верху взуття по ДСТУ 2726 або шкіри із лаку по ГОСТ 9705 товщиною 1,0-1,2 мм, внутрішню підкладку для верху взуття із шкіри для підкладки по ГОСТ 940 або спилка для взуття по ГОСТ 1838 товщиною 0,9-1,2 мм. Шкіряну підшву викроюють із спилка по ГОСТ 1838, товщиною не менше 2,0 мм бахтармяною стороною назовні.

Спочатку до попередньо викроєного верху заготовки 1 та дубльованого підкладкою 2 приклеюють еластичний багатошаровий матеріал 3 у вигляді неопрену та підкладку 4. Потім настрочують верх заготовки 1 на неопрен 3 подвійним фігурним настроченим швом.

Після заготовку верху 1 складують лицьовими поверхнями в геленочній частині та застрочують задні та нижні кінці заготовки 1 зшивним швом, однією строчкою, а кінці строчок закріплюють 2...3 додатковими стібками.

Далі розгладжують та наклеюють тасьму 11, після чого нижні кінці заготовки 1 розстрочують двома паралельними строчками через тасьму без складок та зморщок.

Незалежно виготовляють окантовку 7 з амортизатором 8, вклеюють її та підкладку 2 по верхньому канту задньої частини заготовки 1 та прошивають.

Потім прикріплюють півустілку до носкової частини 16 та багатошарову півустілку 9 до п'яtkової частини заготовки 1, вставляють жорсткий задник 10 між верхом заготовки 1 та дубльованою підкладкою 2 з попереднім формуванням п'яtkової частини.

Далі вивертають заготовку 1 та формують і центрують її на колодці 13, потім затягують носкову та п'яtkову частину взуття. Після з'єднують багатошарову півустілку 9 у нижній, геленочній частині взуття.

Далі приклеюють попередньо зібраній каблук 5 зі встановленим амортизатором 12. Знімають взуття з колодки, остаточно прибивають каблук та приклеюють укорочену фігурну підошву 6 в носково-пучковій частині заготовки 1 з подальшим прошиванням та вклеюють вкладну устілку 15.

Запропонований спосіб виготовлення танцювального взуття дозволяє підвищити зручність і комфортність для виконавців бальних танців за рахунок збільшення гнучкості, підвищення пластичності та поліпшення гігієнічних властивостей танцювального взуття.

#### ФОРМУЛА ВИНАХОДУ

1. Спосіб виготовлення взуття для спортивних бальних танців, при якому верх заготовки, дубльований підкладкою, застрочують з частиною заготовки, що захищає тильну поверхню стопи, отриманий шов розгладжують та розстрочують через тасьму, вивертають заготовку назовні, формують її на колодці, закріплюють багатошарову півустілку, встановлюють задник, закріплюють попередньо зібраний каблук та до верху заготовки прикріплюють носково-пучкову підошву, який **відрізняється** тим, що частину заготовки, що захищає тильну поверхню стопи, виконують еластичною з багатошарового матеріалу і через підкладку з'єднують настроченим швом з верхом заготовки, до задньої частини верху заготовки встановлюють амортизовану окантовку, яку прошивають по верхньому канту заготовки, а в каблук встановлюють амортизатор.

2. Спосіб виготовлення взуття за п. 1, який **відрізняється** тим, що частина заготовки, що захищає тильну поверхню стопи, виконана із неопрену.

3. Спосіб виготовлення взуття за п. 1, який **відрізняється** тим, що підошву виконують укороченою та фігурною і прикріплюють в носково-пучковій частині заготовки.

4. Спосіб виготовлення взуття за п. 1, який **відрізняється** тим, що настрочений шов, яким з'єднують верх заготовки з еластичною частиною, що захищає тильну поверхню стопи, виконують подвійними фігурними строчками.

5. Спосіб виготовлення взуття за п. 1, який **відрізняється** тим, що вкладна устілка виготовлена з модифікованого пінополіуретану.

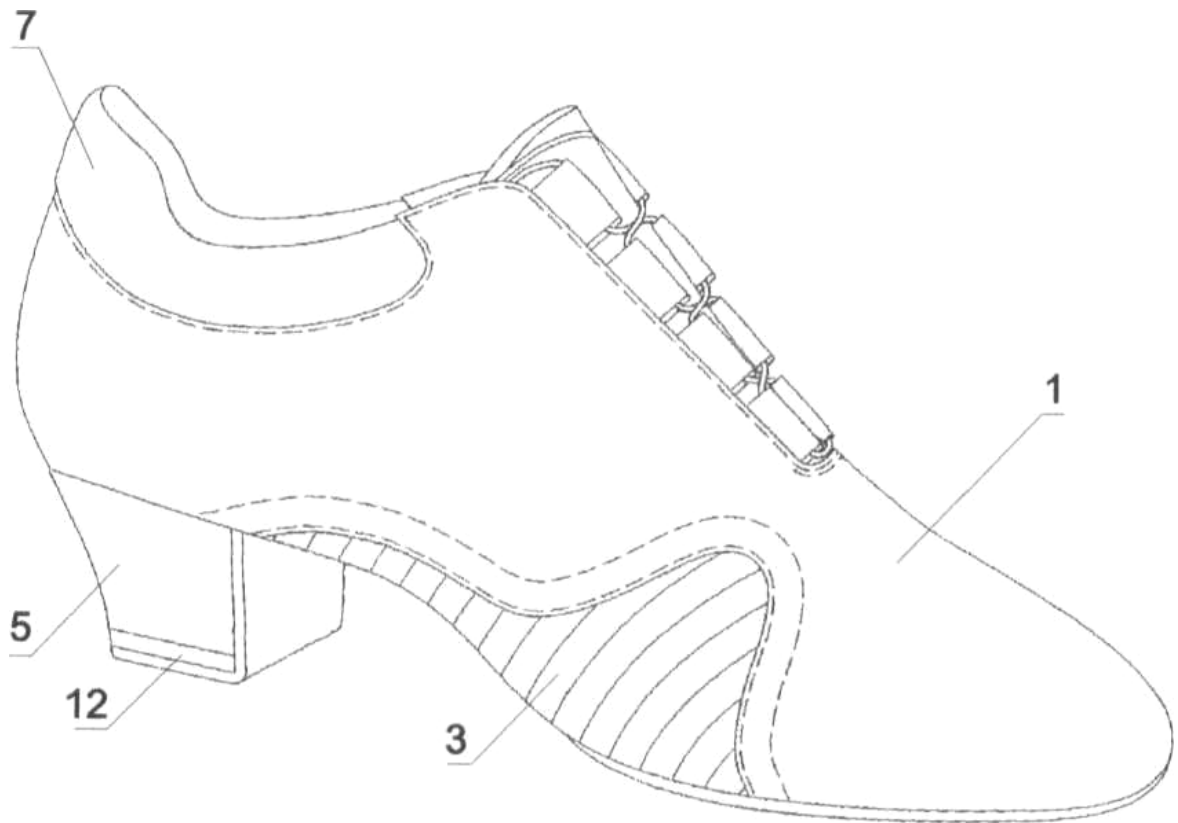


Fig. 1

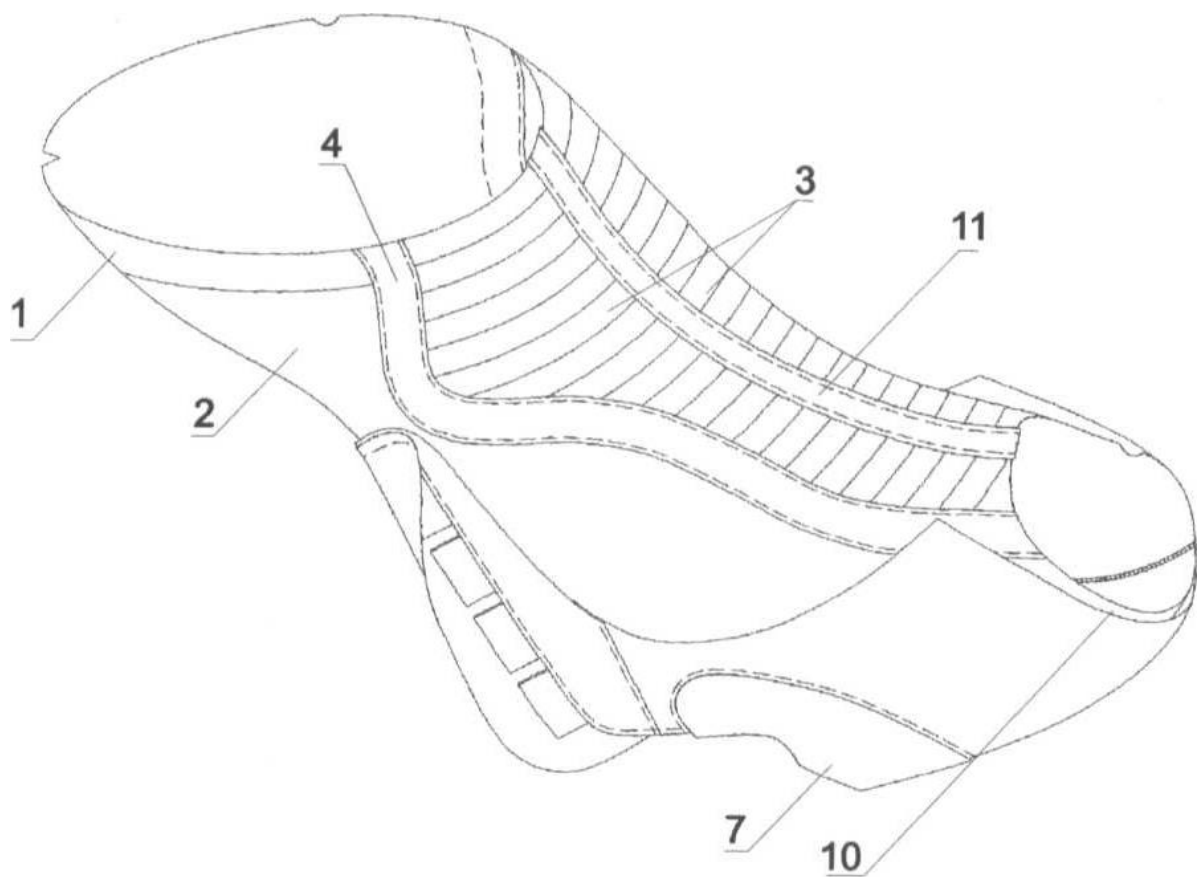


Fig. 2

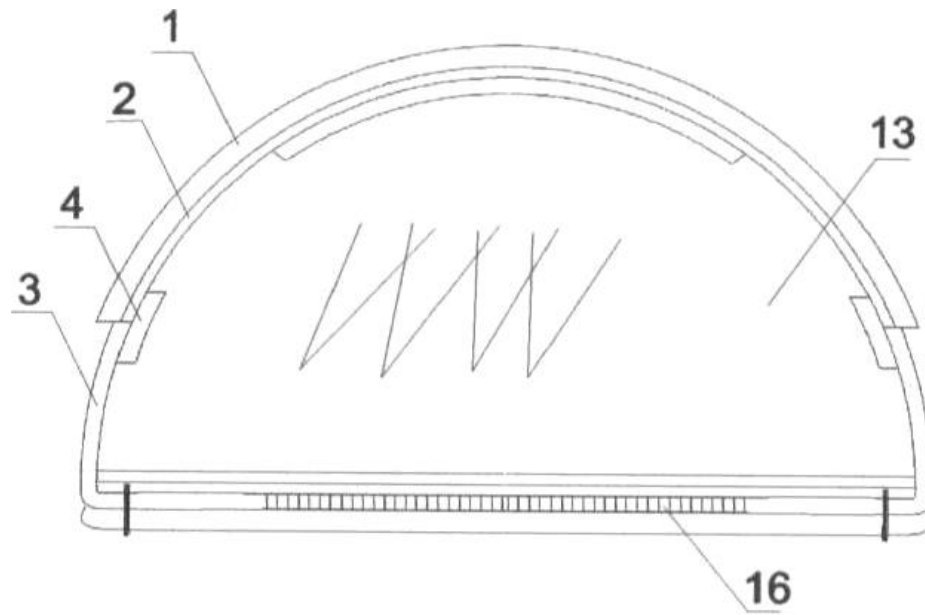


Fig. 3

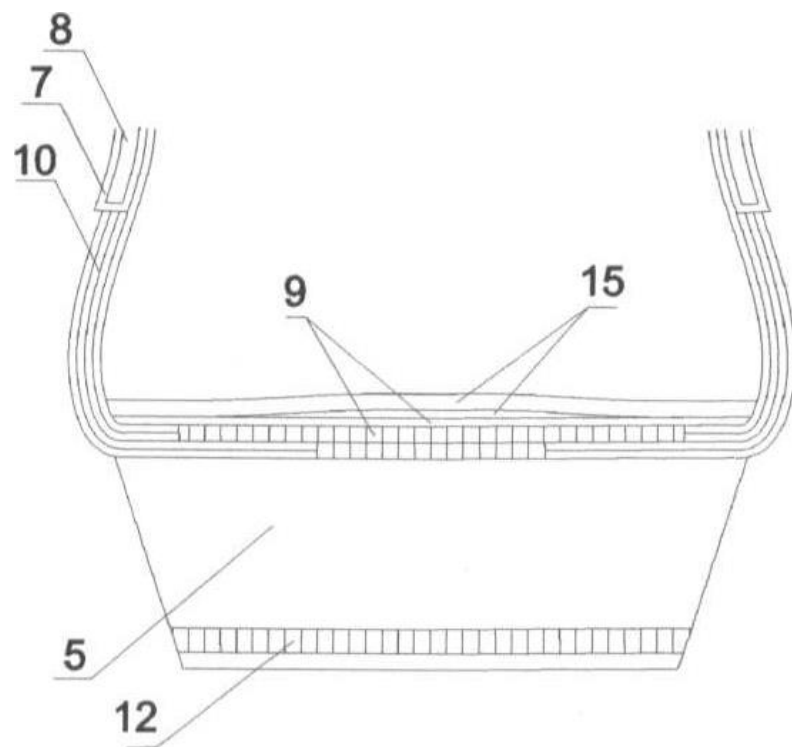
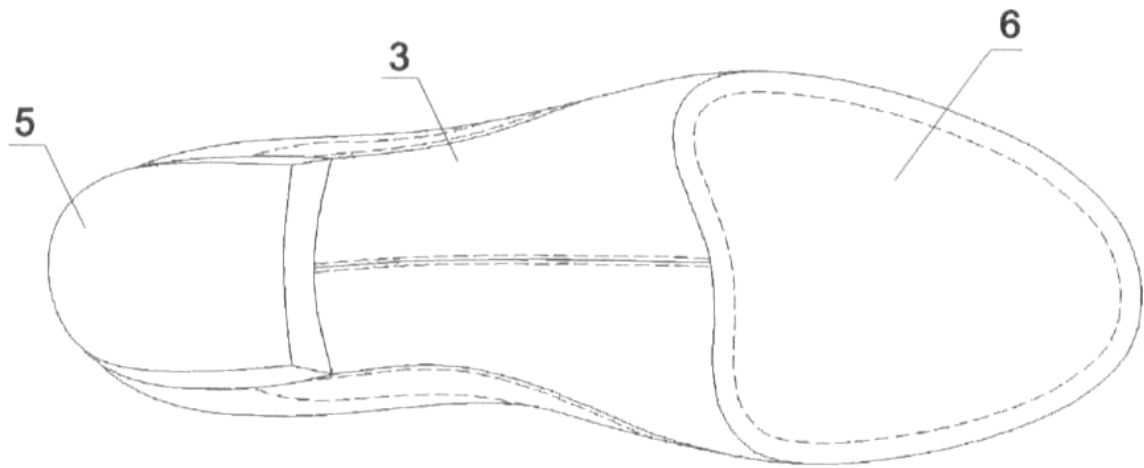


Fig. 4



Фиг. 5

---

Комп'ютерна верстка А. Крулевський

---

Міністерство розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства України,  
вул. М. Грушевського, 12/2, м. Київ, 01008, Україна

---

ДП "Український інститут інтелектуальної власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601