

Design tří modelů obuvi, realizovaných třemi výrobními postupy

Martina Skaličková

Bakalářská práce
2010



Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně
Fakulta multimediálních komunikací

Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně
Fakulta multimediálních komunikací
Ústav designu oděvu a obuvi
akademický rok: 2009/2010

ZADÁNÍ BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

(PROJEKTU, UMĚLECKÉHO DÍLA, UMĚLECKÉHO VÝKONU)

Jméno a příjmení: **Martina SKALIČKOVÁ**
Studijní program: **B 8206 Výtvarná umění**
Studijní obor: **Multimedia a design – Design obuvi**

Téma práce: **Design tří modelů obuvi realizovaných třemi výrobními postupy.**

Zásady pro vypracování:

1. Vypracujte modelové řešení obuvi pro tři výrobní způsoby. Provedení tři funkční páry, s třemi možnými variantami návrhů. 2. Předložte kresebné návrhy, které obsahují vaše řešení designu těchto typů obuvi. Vaším úkolem je najít esteticky vhodné a působivé řešení těchto typů obuvi s výtvarným pojetím reagujícím na vybranou klientelu. 3. Technika: Dokumentační zpráva s kresebnou přílohou vývoje řešení formátu A4 doplněná posterem ve formátu 100x70 cm v tištěné formě na ploteru. 4. Součástí předložené práce je předání jak textové části tak i prezentace ve formátu 100x70 cm na nosičích CD ve dvojitým vyhotovení. Rozsah práce: Viz zásady pro vypracování Rozsah příloh: Viz zásady pro vypracování Forma zpracování bakalářské práce: tištěná

Rozsah práce: viz zásady pro vypracování

Rozsah příloh: viz zásady pro vypracování

Forma zpracování bakalářské práce: tištěná/umělecké dílo

Seznam odborné literatury:

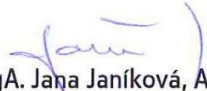
Firemní literatura, prospekty, časopisy: ARS Sutoria, MASTER IDEA PELLE, Kožařství, Textilní žurnál, odborné časopisy a zdroje z internetu.

Vedoucí bakalářské práce: **MgA. Jana Buch**
Ústav designu oděvu a obuvi


Datum zadání bakalářské práce: **11. ledna 2010**

Termín odevzdání bakalářské práce: **17. května 2010**

Ve Zlíně dne 11. ledna 2010


doc. MgA. Jana Janíková, ArtD.
děkanka




doc. Mgr. Ivan Titor
ředitel ústavu

PROHLÁŠENÍ AUTORA BAKALÁŘSKÉ/DIPLOMOVÉ PRÁCE

Beru na vědomí, že

- odevzdáním bakalářské/diplomové práce souhlasím se zveřejněním své práce podle zákona č. 111/1998 Sb. o vysokých školách a o změně a doplnění dalších zákonů (zákon o vysokých školách), ve znění pozdějších právních předpisů, bez ohledu na výsledek obhajoby ¹⁾;
- beru na vědomí, že bakalářská/diplomová práce bude uložena v elektronické podobě v univerzitním informačním systému a bude dostupná k nahlédnutí;
- na moji bakalářskou/diplomovou práci se plně vztahuje zákon č. 121/2000 Sb. o právu autorském, o právech souvisejících s právem autorským a o změně některých zákonů (autorský zákon) ve znění pozdějších právních předpisů, zejm. § 35 odst. 3 ²⁾;
- podle § 60 ³⁾ odst. 1 autorského zákona má UTB ve Zlíně právo na uzavření licenční smlouvy o užití školního díla v rozsahu § 12 odst. 4 autorského zákona;
- podle § 60 ³⁾ odst. 2 a 3 mohu užit své dílo – bakalářskou/diplomovou práci - nebo poskytnout licenci k jejímu využití jen s předchozím písemným souhlasem Univerzity Tomáše Bati ve Zlíně, která je oprávněna v takovém případě ode mne požadovat přiměřený příspěvek na úhradu nákladů, které byly Univerzitou Tomáše Bati ve Zlíně na vytvoření díla vynaloženy (až do jejich skutečné výše);
- pokud bylo k vypracování bakalářské/diplomové práce využito softwaru poskytnutého Univerzitou Tomáše Bati ve Zlíně nebo jinými subjekty pouze ke studijním a výzkumným účelům (tj. k nekomerčnímu využití), nelze výsledky bakalářské/diplomové práce využít ke komerčním účelům.

Ve Zlíně 2.2.2010

MARTINA SKOUPEČKOVÁ
Jméno, příjmení, podpis

1) zákon č. 111/1998 Sb. o vysokých školách a o změně a doplnění dalších zákonů (zákon o vysokých školách), ve znění pozdějších právních předpisů, § 47b Zveřejňování závěrečných prací:

(1) Vysoká škola nevydělečně zveřejňuje disertační, diplomové, bakalářské a rigorózní práce, u kterých proběhla obhajoba, včetně posudků oponentů a výsledku obhajoby prostřednictvím databáze kvalifikačních prací, kterou spravuje. Způsob zveřejnění stanoví vnitřní předpis vysoké školy.

(2) Disertační, diplomové, bakalářské a rigorózní práce odevzdané uchazečem k obhajobě musí být též nejméně pět pracovních dnů před konáním obhajoby zveřejněny k nahlížení veřejnosti v místě určeném vnitřním předpisem vysoké školy nebo není-li tak určeno, v místě pracoviště vysoké školy, kde se má konat obhajoba práce. Každý si může ze zveřejněné práce pořizovat na své náklady výpisy, opisy nebo rozmnoženiny.

(3) Platí, že odevzdáním práce autor souhlasí se zveřejněním své práce podle tohoto zákona, bez ohledu na výsledek obhajoby.

2) zákon č. 121/2000 Sb. o právu autorském, o právech souvisejících s právem autorským a o změně některých zákonů (autorský zákon) ve znění pozdějších právních předpisů, § 35 odst. 3:

(3) Do práva autorského také nezasahuje škola nebo školské či vzdělávací zařízení, užije-li nikoli za účelem přímého nebo nepřímého hospodářského nebo obchodního prospěchu k výuce nebo k vlastní potřebě dílo vytvořené žákem nebo studentem ke splnění školních nebo studijních povinností vyplývajících z jeho právního vztahu ke škole nebo školskému či vzdělávacího zařízení (školní dílo).

3) zákon č. 121/2000 Sb. o právu autorském, o právech souvisejících s právem autorským a o změně některých zákonů (autorský zákon) ve znění pozdějších právních předpisů, § 60 Školní dílo:

(1) Škola nebo školské či vzdělávací zařízení mají za obvyklých podmínek právo na uzavření licenční smlouvy o užití školního díla (§ 35 odst. 3). Odpírá-li autor takového díla udělit svolení bez vážného důvodu, mohou se tyto osoby domáhat nahrazení chybějícího projevu jeho vůle u soudu. Ustanovení § 35 odst. 3 zůstává nedotčeno.

(2) Není-li sjednáno jinak, může autor školního díla své dílo užit či poskytnout jinému licenci, není-li to v rozporu s oprávněnými zájmy školy nebo školského či vzdělávacího zařízení.

(3) Škola nebo školské či vzdělávací zařízení jsou oprávněny požadovat, aby jim autor školního díla z výdělku jim dosaženého v souvislosti s užitím díla či poskytnutím licence podle odstavce 2 přiměřeně přispěl na úhradu nákladů, které na vytvoření díla vynaložily, a to podle okolností až do jejich skutečné výše; přitom se přihlídnou k výši výdělku dosaženého školou nebo školským či vzdělávacím zařízením z užití školního díla podle odstavce 1.

ABSTRAKT

Teoretická část se věnuje historii a současnosti firmy Upman, s.r.o., její spolupráci s firmou ARCHE a bližšímu seznámení s touto světovou značkou. Dále se zabývá ruční výrobou obuvi a třemi výrobními způsoby obuvi. Praktická část řeší samotný design, stříhy a výrobní postupy těchto modelů. Mapuje jejich materiálové řešení a komfort.

Klíčová slova: firma Upman,s.r.o., firma Arche, ruční výroba obuvi, výrobní způsoby obuvi, komfort

ABSTRACT

The theoretical part of this bachelor's work engages not only in history and in the present days of the company Upman, but also in their cooperation with the world known company Arche. Next part is about making three techniques of shoes. Practical part is about design, cuts and manufacturing technique of these shoes. It acquaint with material solution, comfort and indolence.

Keywords: Upman company, Arche company, handmade of shoes, manufacturing technique of shoes, comfort

Poděkování

Ráda bych poděkovala vedoucímu mé bakalářské práce panu docentu, akademickému sochaři Janu Zamazalovi za odborné vedení. Také paní Janě Buch za podstatné připomínky a rady.

Dále modelářovi firmy Upman, s.r.o., panu Miroslavovi Jančaříkovi za rady, pomoc při tvorbě šablon a poskytnutí materiálů, bez kterých bych svou bakalářskou práci nemohla realizovat.

OBSAH

ÚVOD.....	8
I TEORETICKÁ ČÁST	9
1 FIRMA UPMAN S.R.O.	10
1.1 HISTORIE A SOUČASNOST FIRMY	10
2 RUČNÍ VÝROBA OBUVI	11
3 ROZDĚLENÍ OBUVI PODLE RŮZNÝCH KRITÉRIÍ.....	12
3.1 ROZDĚLENÍ OBUVI PODLE VÝŠKY	12
3.2 ROZDĚLENÍ OBUVI PODLE STŘIHU.....	14
3.3 ROZDĚLENÍ OBUVI PODLE ÚČELOVOSTI	18
3.4 ZÁKLADNÍ VÝROBNÍ ZPŮSOBY OBUVI.....	20
II PRAKTICKÁ ČÁST	21
4 POPIS ÚKOLU.....	22
4.1 DESIGN A KONSTRUKCE MODELŮ	22
4.1.1 Model 1, dámská kotníčková (flexiblová)	23
4.1.2 Model 2, dámská lodička (lepená)	25
4.1.3 Model 3, dámská polobotka (san-crispino).....	27
4.1.4 Podešve	29
4.1.5 Vkládací stélky.....	30
4.1.6 Design kabelky s vyměnitelnými klopami	31
4.2 UŽITÉ MATERIÁLY A JEJICH ÚDRŽBA	33
ZÁVĚR	34
SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY.....	35
SEZNAM OBRÁZKŮ	36
SEZNAM PŘÍLOH.....	38

ÚVOD

V bakalářské práci se věnuju především novému atraktivnímu řešení dámské módní obuvi a zároveň výrobním způsobům těchto modelů.

Kolekce je zhotovena ve spolupráci s firmou Upman, s.r.o., která vyrábí obuvnické svršky a kompletní obuv.

Práce je rozdělena do dvou částí. V teoretické části se zmiňuji o působení firmy Upman, s.r.o., a její spolupráci s firmou Arche. Dále se zabývám ruční výrobou obuvi a jejími dalšími výrobními způsoby. V praktické části řeším tři konkrétní výrobní způsoby obuvi, design zhotovených modelů a design multifunkční kabelky. Závěr obsahuje další návrhy zhotovených modelů.

I. TEORETICKÁ ČÁST

1 FIRMA UPMAN S.R.O.



Obr. 1. Logo firmy UPMAN, s.r.o.

1.1 Historie a současnost firmy

Společnost byla založena nynějším ředitelem panem Milanem Divilou, který působí v obuvnickém průmyslu od svého mládí.

Firma Upman, s.r.o., je soukromá obuvnická společnost z České republiky. Jejich sídlo a výrobní prostory jsou ve Zlíně. Firma byla založena roku 1997 a od toho data zvýšila svou výrobní kapacitu více než třikrát. Disponují moderním strojním parkem a zařízením, díky kterému jsou schopni vyrábět pánskou i dámskou obuv nejvyšší kvality podle požadavků zákazníka při použití různých druhů technologie výroby. Mají též dobře vybavené spodkové dílny, ve kterých svršky zpracovávají technologií obuvi štróblované s přípravou na přímý nástřik podešve. Dále běžně používají technologie pro lepenou, flexiblovou obuv a san-crispino, což je obalovaný flexiblový způsob. Tato obuv je velmi pohodlná, má zapravený řez, což současně s efektivním vzhledem zabraňuje vniknutí vlhkosti a nečistot.

Díky zájmu zákazníků firma Upman, s.r.o., navázala spolupráci s partnery. Jedním z hlavních partnerů se stala francouzská firma Arche.

Firma Arche spíše klade důraz na komfort. Je to díky vysoké kvalitě vrchového materiálu a pohodlných latexových podešví.

S firmou Upman, s.r.o., jsem nenavázala spolupráci jako takovou, pouze jsem se inspirovala jejími výrobními technologiemi. Kupříkladu stejně jako firma Arche nepoužívá podšívky, které nahrazují podšívkovými límečky a podšívkovými patičkami.

2 RUČNÍ VÝROBA OBUVI

Záměrem mé bakalářské práce byla pouze ruční výroba obuvi, bez jakékoli pomoci firmy Upman, s.r.o. Soustředila jsem se především na jednoduchost stříhů obuvi a výrobu obuvi jako takovou.

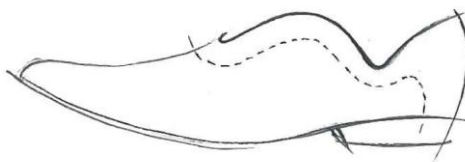
Výroba jedné boty je složena z mnoha operací. Tím prvním a nejdůležitějším krokem je vytvoření nebo výběr kopyta. To je ze dřeva, nebo z plastu. Každý typ obuvi vyžaduje jiné kopyto. Záleží také na druhu výroby obuvi.

Švec pak použije kopyto jako vodítko, sejme z něj střední kopii (viz. skripta pana Lečíka). Vyrobí a vykrojí šablony, aby podle nich vykrojil svršek, zkosil strany do ztracena, tak aby zajišťovaly pohodné nošení, a sešil jednotlivé dílce dohromady. Potom vyztuží špičku boty tužinkou (zpevňuje obuv v prstové části), doplní opatek (zpevňuje zadní část boty v patě). Zkušený švec nakonec uchytlí kopyto a svršek pomocí hřebíčků a lepidla (např. Chemopren) napne na stélku, která je ve spodní části kopyta. Po doschnutí lepidla se ke stélce připevní podešev a podpatek. Posledním krokem ševce, který botu vyrábí a dokončuje, je podražení podpatku a upravení podešve. Jako poslední krok švec, který botu vyrábí a zároveň dokončuje, podrazí podpatek a upraví podešev. Nakonec botu vyzuje z kopyta (zlomením – pokud je to lámací druh kopyta), vloží dovnitř obuvi vkládací stélku, pak botu začistí a naleští.

3 ROZDĚLENÍ OBUVI PODLE RŮZNÝCH KRITÉRIÍ

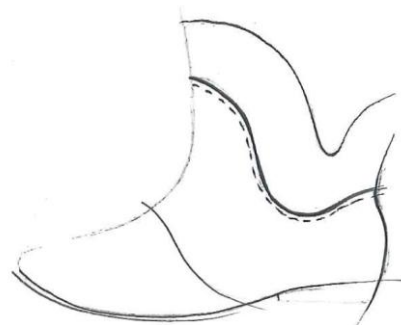
3.1 Rozdělení obuvi podle výšky

Obuv polobotková (Model 1) – sahá pod kotníky.



Obr. 2.

Obuv kotníčková (Model 3) – svršek obuvi zakrývá kotník.



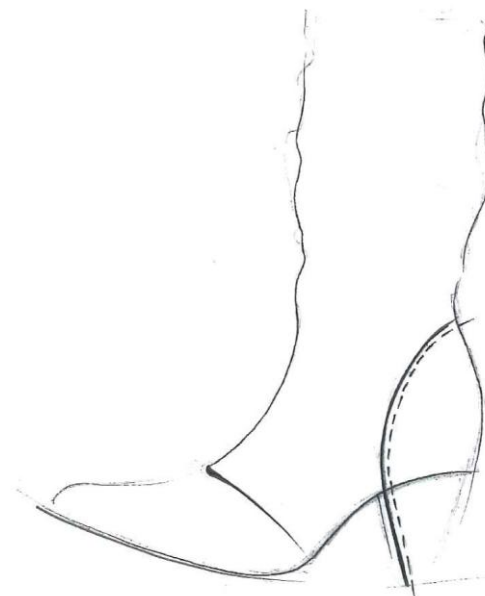
Obr. 3.

Obuv poloholeňová – sahá do půlky lýtek.



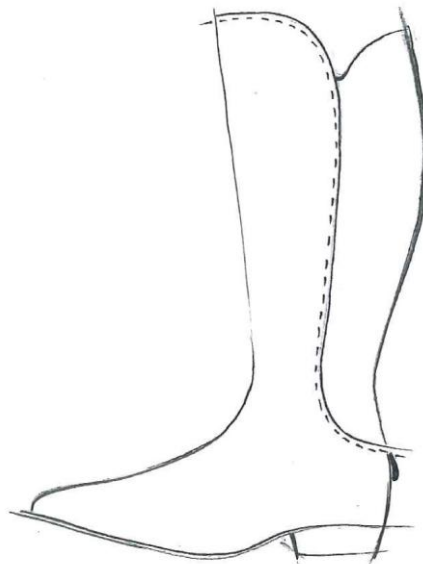
Obr. 4.

Obuv holeňová – svršek obuvi zakrývá lýtko, sahá až ke kolenům.



Obr. 5.

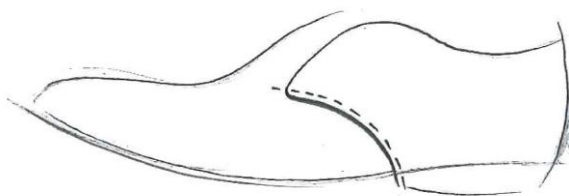
Obuv vysoká – zakrývá koleno a může sahat i nad kolena.



Obr. 6.

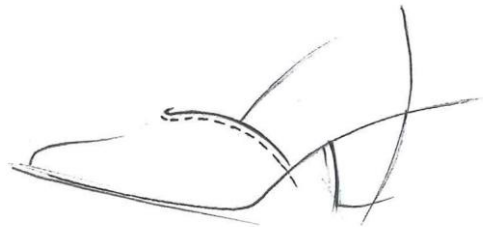
3.2 Rozdělení obuvi podle stříhu

Obuv derbová – zadní dílec je našitý na nárt. Zpravidla se uzavírá šněrováním.



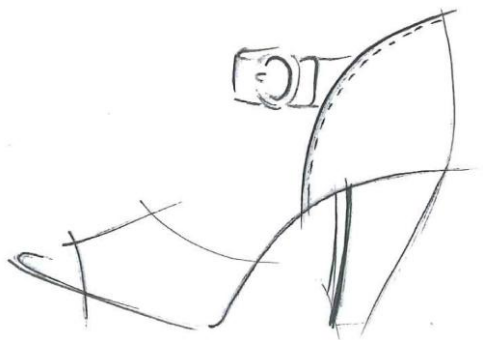
Obr. 7.

Obuv nártová – má našitý nártový dílec na zadní dílec. Obuv se také uzavírá šněrováním.



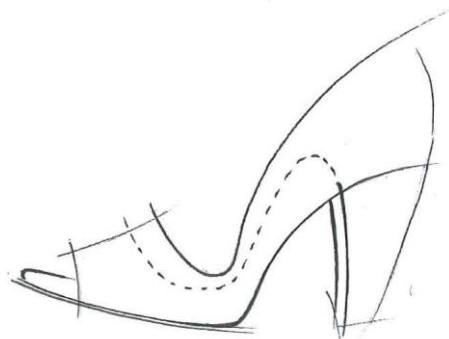
Obr. 8.

Obuv sponková – má upnutí pomocí zapínací sponky přes nárt.



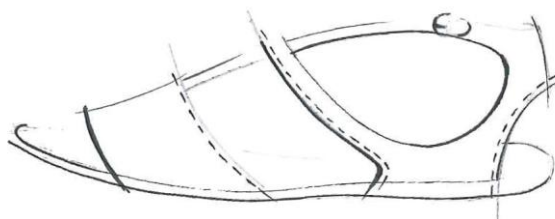
Obr. 9

Obuv lodičková (Model 2) – nemá žádné zapínání, lze ji lehce prozout.



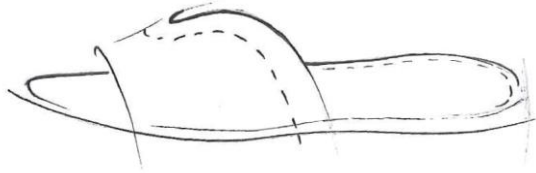
Obr. 10.

Obuv otevřená – může být otevřená ve špici i v patě. Zpravidla se jedná o letní obuv, která je vyrobena například z pásek.



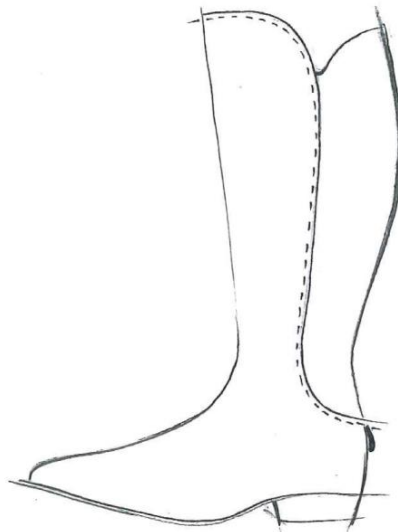
Obr. 11.

Obuv pantoflová – nízká obuv, u které je svršek tvořen nártovým dílcem.



Obr. 12.

Obuv zdrhadlová nebo zipová – může mít různou výšku (kotníčková až vysoká obuv).



Obr. 13.

3.3 Rozdělení obuvi podle účelovosti

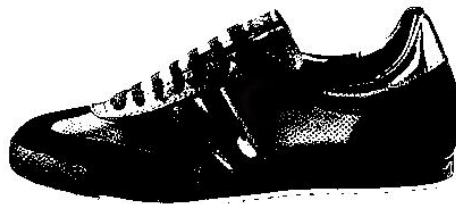
Vycházková obuv – je určena pro dlouhodobé nošení v průběhu roku. Patří sem obuv do běžného zaměstnání, lodičky, šněrovací polobotky a další.

Společenská obuv – je určena pro krátkodobé použití při různých příležitostech (např. tanec, divadlo). Obuv je přizpůsobena požadavkům módy.



Obr. 14.

Sportovní obuv – je vymezena k provozování určitého sportu.



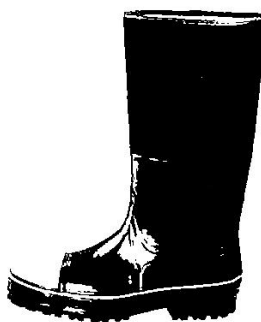
Obr. 15.

Ortopedická obuv – přizpůsobuje se deformitám nohy. Zpravidla může deformity i napravovat, záleží však na stupni deformity.



Obr. 16.

Ochranná pracovní obuv – je určena na ochranu nohou, před určitým druhem ohrožení při práci.



Obr. 17.

3.4 Základní výrobní způsoby obuvi

San-crispino obuv (Model 1) - výrobní způsob san-crispino (což je obalovaný flexiblový způsob) se vyznačuje tím, že záložka svršku je vyhnuta od hrany kopyta směrem ven a přehnuta přes hranu stélky, která je předem opracována s nadměrkem 4 mm. Po zahnutí a přilepení ke stélce se svršek společně se stélkou prošívá.

Lepená obuv (Model 2) - je velmi jednoduchý, klasický a stále oblíbený. Proto se většina bot vyrábí tímto výrobním způsobem.

Flexiblová obuv (Model 3) - se vyznačuje tím, že záložka svršku je vyhnuta od hrany kopyta a přišívá se přímo ke stélce.

Rámová obuv – velmi drahý výrobní způsob, za to je však velmi kvalitní a pohodlný. Tímto výrobním způsobem se vyrábějí těžší druhy pánské a dámské vycházkové obuvi pro zimní, jarní i podzimní období, a některé druhy obuvi sportovní.

Rámová obuv má po obvodu svršku úzký pruh usně prošitý se svrškem k napínací stélce a podešvi. Svršek je od hrany kopyta vyhnutý směrem ven.

Obracená obuv – jednoduchý výrobní způsob. Vyrábí se tak například cvičky, capáčky (obuv pro batolata) a další druhy obuvi.

Je to obuv, u níž se podešev našívá na lící stranu okraje svršku. Lící strana svršku se přikládá značkou na značku lící strany podešve, poté se dílce prošijí. Po obrácení svršku s podešví se obuv tvaruje na noze při nošení.

II. PRAKTICKÁ ČÁST

4 POPIS ÚKOLU

Úkolem bakalářské práce je modelové a výrobní řešení dámské, módní, komfortní vycházkové obuvi. Všechny páry mají být pohodlné a především zajišťovat zákaznicím požadovaný komfort.

Jedním ze záměrů bylo také vytvoření obuvi nevšední, výjimečné, jenž by ženy zaujala jednoduchými liniemi a příjemnou barevností. Skupina, pro kterou je kolekce určena, je velmi široká. Může začínat jakoukoli věkovou hranicí, kdy si žena uvědomuje své chování a má určitý přehled o módě a stylu. Každá žena ocení eleganci, jednoduchost, pohodlnost, příjemné materiály a další důležité aspekty komfortní obuvi.

„V každé ženě je vědomá nebo podvědomá touha po romantice,“ tvrdí návrhář Stuart Weitzman.¹⁾

Kolekce je zhotovena pro ženy, které se nebojí zajímavé barevnosti a kombinací příjemné barevné obuvi s kontrastně barevnými punčochami.

4.1 Design a konstrukce modelů

Všechny modely tvoří kolekci díky jednoduchým, zároveň zajímavým střihům. Kolekce je barevně odvážnější, pestřejší a hodí se k jakémukoli oděvu, s myšlenkou, aby také obuv vynikla.

Druhá kolekce, kterou jsem z časových a technických důvodů nerealizovala, měla být převážně z klasické a stále oblíbené barevnosti, jako je černá, šedá a hnědá.

Pojítkem u barevné kolekce obuvi z hovězinového nubuku a hovězinového líce jsou jemné, oblé linie, které zjemní celou kolekci. Dále kolekci pojí tříslučiněné podešve se stejnobarevným prošíáním jako jsou svršky obuvi.

4.1.1 Model 1, dámská kotníčková (flexiblová)

První model je vhodný pro chladnější období jara a podzimu. Kotníčková obuv je vhodná na běžné nošení, klasická vycházková obuv. Stylově se tato obuv řadí do městského prostředí.

U prvního modelu jsem musela svršek zhotovit ze tří dílců, díky tomu, že nártová část není valchovaná z důvodů náročnosti tohoto procesu.

Kotníčková obuv je stříhově řešená tak, aby se dala pohodlně prozout i přesto, že sahá až nad kotníky. Díky většímu prostoru v nártové části, lze obuv obout i bez jakéhokoli zapínání, jako je zdrhovadlo, pružinka a další.

Flexiblové šití je hlavním dominantním prvkem na obuvi. Obuv se nenapíná klasicky, jako je to u lepené obuvi (Model 2), kdy se vrchové a podšívkové dílce zakládají pod hranu kopyta. Flexiblová obuv se vyznačuje tím, že záložka svršku je vyhnuta od hrany kopyta a přišívá se přímo ke stélce. Tento druh flexiblového šití jsem zvolila s prošitou patou, kdy je napínací záložka svršku i v patě vyhnuta ven od hrany kopyta.

Obuv vyrobená flexiblovým výrobním způsobem je velmi pohodlná, lehká, flexibilní (ohebná), s efektním prošivaným okrajem. Díky ohebnosti a měkkosti je obuv velmi příjemná k nošení.

Původním záměrem bylo vytvořit dva páry tohoto výrobního způsobu. Z časové a technické náročnosti, jsem realizovala pouze jeden pár z fialového hovězinového nubuku (obchodní název Purple).

Nezhotovený pár měl být z perleťově šedé lícové hověziny. Střih, prošití a výrobní způsob měl být totožný, jako fialový pár. Pouze podšívka měla být celková a kontrastní ke svršku obuvi.



Obr. 18. Model 1, návrh dámské kotníčkové obuvi (flexiblové).



Obr. 19. Model 1, dámská kotníčková obuv (flexiblová)

4.1.2 Model 2, dámská lodička (lepená)

Druhý model je vhodný pro teplejší období jara a samozřejmě léta. Lodička je stejně jako Model 1 vhodná pro společenské akce. Stylově se tato obuv stejně jako Model 1 řadí do městského prostředí.

Lodička je pouze z jednoho svrškového dílce, který je vypošívkován podšívkovým límečkem a patičkou. Jednoduché nazutí poskytuje lodičkový střih.

Podpatek je vyrobený z vrstvené tříslučiněné usně, kterou jsem následně barvila ebenovým mořidlem a nakonec vyleštila kličovým škrobem.

„Ještě nebylo vynalezeno nic, co by dokázalo polichotit nohám víc než podpatky – hezké nohy v nich vypadají krásné a krásné vypadají pohádkově.“ Stuart Weitzman. ²⁾

Model má ozdobné šití kolem obvodového okraje svršku a další řádek šití, který lemuje vnitřní ztužení dílce. Stehy jsou v plynulém oblouku, čímž se opticky narušují boční dílce.

Vrchový dílec je sešitý v patní části a podšívkové ztužení je sešito v přední části. Při ruční výrobě jsem zvolila tuto variantu, takže po perfektním rozhlazení zákaznice neucítí žádný ze švů.

Lepený způsob obuvi je velmi jednoduchý, klasický a stále oblíbený. Proto se většina bot vyrábí tímto výrobním způsobem.

Taktéž bylo mým původním záměrem vytvořit dva páry tohoto výrobního způsobu. Z časové a technické náročnosti, jsem realizovala pouze jeden pár z oranžového hovězínového nubuku (obchodní název Mandarin). Nerealizovaný pár měl být zhotovený z hnědé lakované hověziny.



Obr. 20. Model 2, návrh dámské lodičky (lepené).



Obr. 21. Model 2, dámská lodička (lepená)

4.1.3 Model 3, dámská polobotka (san-crispino)

Třetí model je vhodný pro období jara a léta, pro společenské akce. Stylově se tato obuv řadí do městského prostředí, jako modely předešlé. Dámská polobotka je typ vycházkové obuvi.

Model je stříhově řešený tak, aby byl též pouze z jednoho dílce. Proto bylo řešení šablon poměrně náročné. Vrchní díl je vypodšívkový a ztužený podšívkovým límečkem a podšívkovou patičkou.

Model má ozdobné šití kolem obvodového okraje svršku, další řádek šití lemuje vnitřní ztužení dílce. Stehy jsou v plynulém oblouku, čímž se opticky narušují boční dílce.

Pohodlné nazutí zajišťuje větší vykrojení v nártové části. Proto botu můžeme pohodlně prozout.

Vrchový dílec je sešitý v patní části a podšívkové ztužení je sešito v přední části. Při ruční výrobě jsem zvolila tuto variantu. Po perfektním rozhlazení, zákaznice neucítí žádný ze švů.

Výrobní způsob san-crispino, je méně známý a často se nepoužívá. Zároveň je stejně jako flexiblový výrobní způsob velmi příjemný k nošení. Výrobní způsob san-crispino (což je obalovaný flexiblový způsob) se vyznačuje tím, že záložka svršku je vyhnuta od hrany kopyta směrem ven a přehnuta přes hranu stélky, která je předem opracována s nadměrkem 4 mm. Po zahnutí a přilepení ke stélce se svršek společně se stélkou prošívá. Díky zapravenému okraji současně s efektivním vzhledem zabraňuje vniknutí vlhkosti a nečistot.

Jak už jsem zmínila, dominantní je na modelech flexiblové a ozdobné šití na svrších.

Jako u modelů předešlých bylo mým původním záměrem vytvořit dva páry tohoto výrobního způsobu. Z časové a technické náročnosti, jsem realizovala pouze jeden pár z modrého hovězinového nubuku (obchodní název Cobalt). Nerealizovaný pár měl být zhotovený z černé lakované hověziny.



Obr. 22. Model 3, návrh dámské polobotky (san-crispino)



Obr. 23. Model 3, dámská polobotka (san-crispino)

4.1.4 Podešve

Tyto spodkové dílce jsou vyrobeny ze silné tříslučiněné usně. Usňové podešve jsou známkou luxusu. Jsou dostatečně pružné a zároveň drží tvar. Jedinou slabší stránkou je rychlejší opotřebovatelnost než u podešve vyrobené například z obolitu.

Podešve jsou krájeny ze spodkové tříslučiněné usně o síle 5 mm. Dále jsou barveny mořidlem barvy ebenu, aby barevně ladily ke svrškům obuvi.

Na nášlapné části podešví jsou vytlačeny obuvnickou kůstkou linie, které jsou nakonec prošity stejně barevnou nití, jako je nit na svršku jednotlivých typů obuvi.

Nakonec jsou podešve vyleštěny stejně jako podpatky kličovým škrobem.

4.1.5 Vkládací stélky

Tato vnitřní část obuvi není při nošení vidět. Avšak správně tvarovaná a pohodlná vkládací stélka je jednou z nejdůležitějších částí obuvi. Proto jsem vkládací stélky do modelů zhotovila z obaleného šlehaného latexu, který používají ve firmě Upman, s.r.o.

Šlehaný latex je výborný a velmi pohodlný materiál, který ocení každý zákazník. Šlehaný latex je antibakteriální a společně s usní pohlcuje vlhkost.

Předem vykrojenou vkládací stélku ze šlehaného latexu jsem obalila hovězinovou usní. Do každého modelu jsem vložila barevně odpovídající vkládací stélku, kterou jsem prošila ve stejně jemných liniích, jako jsou svršky obuvi.

4.1.6 Design kabelky s vyměnitelnými klopami

Hlavní myšlenkou bylo vytvořit jednoduchou kabelku, která by ladila ke všem zhotoveným modelům obuvi. Toho lze docílit zajímavým střihem. Proto jsem zvolila malý typ kabelky, neboli psaníčka, který se tvarově i vzhledově přizpůsobí všem modelům. Jak barevně, tak i střihově.

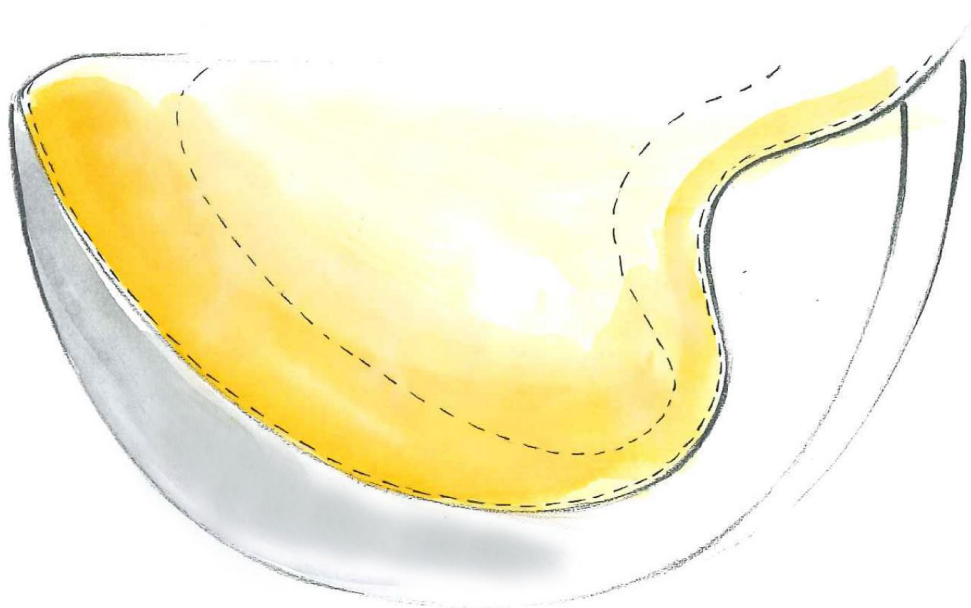
Kabelka by měla v zadní části přišítu jednu část zdrhovadla a další části zdrhovadla by měly vyměnitelné klopny, které by žena obdržela k páru obuvi, v případě koupě vybraného modelu.

Koupě nových bot „*možná nevyléčí zlomené srdce ani neutiší bolest hlavy,*“ napsala módní kritička Holly Brubachová, „*ale mohou potlačit, jejich příznaky a zahnat chmury.*“³⁾

Každá z klopou má charakteristický tvar, barvu a prošití ke konkrétním modelům obuvi. Kabelku lze také stylově přizpůsobit ke každé obuvi. Například odnímatelným nebo velikostně nastavitelným uchem.



Obr. 24. Kabelka k dámské flexiblové obuvi (Model 1)



Obr. 25. Kabelka k dámské lodičce (Model 2)



Obr. 26. Kabelka k polobotkové obuvi (Model 3)

4.2 Užité materiály a jejich údržba

Firma Upman, s.r.o., zpracovává především hovězinový nubuk, ale mohla jsem si vybírat z velké škály barev. Základním a hlavním materiálem, který se objevuje na každém výrobku je hovězina různých barev a úprav (líc, nubuk).

Pro dlouhodobé užívání vyžaduje především péči zákazníka. Na useň je třeba brát zvláštní ohledy. K čištění a ošetření povrchu usně používat k tomu speciální prostředky.

Materiály na výrobcích lze ošetřit běžnými krémy, které jsou určeny přímo ke konkrétní usni, jako je lícová, nubuková, lakovaná, semišová a další. První impregnace před samotným nošením je velmi důležitá, protože zabraňuje kromě vniknutí vlhkosti také hlubšímu znečištění. Obuv lze čistit navlhčeným hadříkem.

ZÁVĚR

Vzhledem k tomu, že jsem se z velké části své obuvnické tvorby a navrhování věnovala spíše klasické lepené obuvi, byly pro mě další výrobní způsoby velkým přínosem. Díky firmě Upman, s.r.o., jsem zjistila, že celková podšívka není tak důležitá, pokud použijete kvalitní a dostatečně pevný vrchový materiál. Obuv je i tak velmi pohodlná a příjemná k nošení.

Cílem bakalářské práce bylo vytvořit luxusní a komfortní dámskou obuv, nikoliv ekonomicky úspornou kolekci. Ekonomičtějšího výsledku by se dalo dosáhnout zvolením jiných, než třísločinných podešví. Dále pak nahrazením vrstvených podpatků z třísločinné usně, za podpatky klasické, předem vyhotovené.

SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY

Monografie:

- [1] O'KEEFFEOVÁ, Linda, *Oslava lodiček, sandálů, pantoflíčků & spol.: boty*, s. 12. 1. vyd. Bratislava, Nakladatelství Slovart, 2008. 507 s. ISBN 978-80-7391-044-0.
- [2] O'KEEFFEOVÁ, Linda, *Oslava lodiček, sandálů, pantoflíčků & spol.: boty*, s. 483. 1. vyd. Bratislava, Nakladatelství Slovart, 2008. 507 s. ISBN 978-80-7391-044-0.
- [3] O'KEEFFEOVÁ, Linda, *Oslava lodiček, sandálů, pantoflíčků & spol.: boty*, s. 13. 1. vyd. Bratislava, Nakladatelství Slovart, 2008. 507 s. ISBN 978-80-7391-044-0.
- [4] ZEMAN, Oldřich. HECZKO, Jaromír. ŠTĚRBA, Jan, *Výroba obuvi z usní a plastů pro SOU*. 1. vyd. Praha, Nakladatelství technické literatury, 1986. 196 s.
- [5] ONDRIŠ, Jozef, *Výroba svršků obuvi I*. 1. vyd. Praha, Nakladatelství technické literatury, 1985. 152 s.

Internetové zdroje:

- [4] Upman [online]. Dostupné z WWW:
<http://upman.cz/index.php?lang=1&x=2>

SEZNAM OBRÁZKŮ

Obr. 1. Logo firmy UPMAN, s.r.o. [online].[2010-05-13]. Dostupné z WWW:

<http://www.upman.cz/>

Obr. 2. Obuv polobotková

Obr. 3. Obuv kotníčková

Obr. 4. Obuv poloholeňová

Obr. 5. Obuv holeňová

Obr. 6. Obuv vysoká

Obr. 7. Obuv derbová

Obr. 8. Obuv nártová

Obr. 9. Obuv sponková

Obr. 10. Obuv lodičková

Obr. 11. Obuv otevřená

Obr. 12. Obuv pantoflová

Obr. 13. Obuv zdrhadlová nebo zipová

Obr. 14. Společenská obuv [online]. Dostupné z WWW:

http://media.onsugar.com/files/2010/04/15/1/807/8079314/eb/24508_379570403883_40118983883_3891671_2793564_n.jpg

Obr. 15. Sportovní obuv [online]. Dostupné z WWW:

<http://img.magazin.cz/img/img/0ab35bc765c8.jpg>

Obr. 16. Ortopedická obuv [online]. Dostupné z WWW:

<http://www.zelenahvezda.cz/img/clanky/hlavni/220x220/jpg/86>

Obr. 17. Pracovní obuv [online]. Dostupné z WWW:

http://www.blyth.cz/images_produkty/927_0.jpg

Obr. 18. Model 1, návrh dámské kotníčkové obuvi (flexiblové)

Obr. 19. Model 1, dámská kotníčková obuv (flexiblová)

Obr. 20. Model 2, návrh dámské lodičky (lepené)

Obr. 21. Model 2, dámská lodička (lepená)

Obr. 22. Model 3, návrh dámské polobotky (san-crispino)

Obr. 23. Model 3, dámská polobotka (san-crispino)

Obr. 24. Kabelka k dámské flexiblové obuvi (Model 1)

Obr. 25. Kabelka k dámské lodičce (Model 2)

Obr. 26. Kabelka k polobotkové obuvi (Model 3)

SEZNAM PŘÍLOH

PŘÍLOHA P I – VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 1.....	39
– VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 1.....	40
– ZHOTOVENÝ PÁR FLEXIBLOVÉ OBUVI.....	40
PŘÍLOHA P II – VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 2.....	41
– VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 2.....	42
– ZHOTOVENÝ PÁR LODIČKOVÉ OBUVI.....	42
PŘÍLOHA P III – VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 3.....	43
– VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 3.....	44
– ZHOTOVENÝ PÁR SAN-CRISPINO OBUVI.....	44

PŘÍLOHA P I – VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 1



PŘÍLOHA P I – VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 1



ZHOTOVENÝ PÁR FLEXIBLOVÉ OBUVI



PŘÍLOHA P II – VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 2



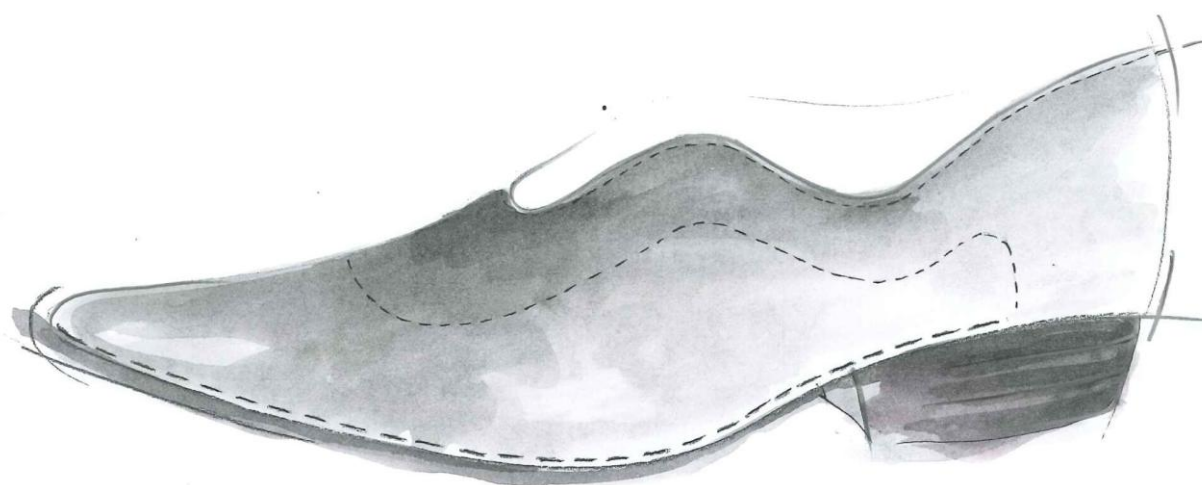
PŘÍLOHA P II – VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 2



ZHOTOVENÝ PÁR LODIČKOVÉ OBUVI



PŘÍLOHA P III – VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 3



PŘÍLOHA P III – VARIANTNÍ ŘEŠENÍ MODELU 3



ZHOTOVENÝ PÁR SAN-CRISPINO OBUVI

