



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

DOMANDA NUMERO	102001900932658
Data Deposito	25/05/2001
Data Pubblicazione	25/11/2002

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	43	B		

Titolo

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI CALZATURE, E CALZATURE REALIZZATE CON TALE METODO.

DESCRIZIONE dell'invenzione industriale dal titolo:

"METODO PER LA REALIZZAZIONE DI CALZATURE, E
CALZATURE REALIZZATE CON TALE METODO"

di: DIADORA S.p.A., di nazionalità italiana, con
sede in Via Mazzini 20, 31031 Caerano di S. Marco
(TV)

Inventore designato: **Giandomenico LICO**

Depositata il: 25 maggio 2001

10 2001A 000495

* * *

TESTO DELLA DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce ad un metodo per la realizzazione di calzature, in particolare calzature sportive, ad esempio calzature da calcio, nonché a delle calzature realizzate con tale metodo.

Nelle soluzioni di tipo più tradizionale, la parte esterna della tomaia di una calzatura da calcio viene formata in massima parte da un unico pezzo in pelle naturale o sintetica, trattato in modo da presentare una colorazione uniforme, solitamente scura.

Sulla superficie esterna del suddetto pezzo principale possono essere apposti, tramite cucitura, dei complementi di varia natura, quali degli

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
S.r.l.

elementi di rinforzo per la zona di tallone e/o di punta della calzatura, oppure dei segni distintivi, solitamente rappresentati da un logo del produttore della calzatura.

Per quanto i citati complementi possano avere una colorazione differente rispetto al pezzo principale della tomaia, una tale soluzione permette di realizzare motivi ornamentali molto semplificati per la calzatura.

Al fine di realizzare tomaie la cui parte in vista presenti più zone di differente colore, il citato pezzo principale può essere sostituito da una pluralità di componenti in pelle, aventi colorazioni diverse e cucite le une alle altre; una tale soluzione, tuttavia, complica decisamente il processo di produzione della calzatura ed ha come conseguenza un deciso aumento del suo costo finale; tale tipo di realizzazione va poi decisamente a scapito della solidità della calzatura, soprattutto nel caso in cui questa sia destinata all'attività sportiva.

In soluzioni più recenti è invalsa la pratica di realizzare calzature per lo sport, ed in particolare per il gioco del calcio, in cui il citato pezzo principale destinato a realizzare la parte esterna

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUX
s. r. l.

prevalente della tomaia risulta essere realmente "multicolore" o "variopinto", ossia presentante più zone o tratti aventi colori differenti, al fine di riprodurre disegni, zebraure, striature, e simili motivi estetico-ornamentali complessi.

Secondo l'attuale stato della tecnica, l'apposizione di più colori sul citato pezzo principale della tomaia viene realizzata tramite serigrafia o tramite sublimazione.

Il procedimento di colorazione tramite serigrafia consiste, in sostanza, nel depositare i colori in una matrice recante delle incisioni che formano la figura ornamentale richiesta; il detto pezzo principale risulta posizionato inferiormente alla citata matrice, in modo tale che i colori, passando attraverso le dette incisioni, possano depositarsi sulla superficie esterna del pezzo stesso, a realizzare la figura richiesta.

Nel procedimento di colorazione tramite sublimazione i colori vengono invece originariamente depositati su di un supporto cartaceo, a disegnare la figura o motivo ornamentale desiderato; tale supporto cartaceo viene quindi premuto sul pezzo principale, in pelle a mezzo di una pressa a caldo (in presenza di temperature nell'ordine dei 180° ed

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s.r.l.

i 210°, dipendenti dal tipo di pelle utilizzato), in modo da realizzare il trasferimento dei colori dal primo al secondo.

I procedimenti di serigrafia e sublimazione attualmente impiegati presuppongono che il pezzo principale da colorare sia mantenuto pressoché piatto, in modo da non presentare alcun gradino o asperità.

A tale riguardo va tuttavia considerato che, soprattutto nel caso delle calzature ad uso sportivo, la tomaia spesso comprende, oltre al citato pezzo principale in pelle, anche una fodera interna, la seconda essendo cucita sul primo con l'eventuale interposizione di un materiale di imbottitura, a mo' di trapunta.

A seguito di tale operazione, la superficie esterna della tomaia risulta quindi ondulata, ossia presentante un'alternanza di parti sollevate e parti avallate, queste ultime trovandosi in corrispondenza delle linee di cucitura.

Tale conformazione ondulata impedisce la colorazione tramite serigrafia o sublimazione di una tomaia già dotata di fodera interna; nella pratica, pertanto, sul pezzo principale in pelle devono essere preventivamente realizzate, tramite i

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUX
s.r.l.

processi citati di serigrafia o sublimazione, le varie zone di diversa colorazione formanti il motivo o disegno ornamentale desiderato; sul pezzo principale così colorato vengono in seguito cucite la fodera ed altri complementi e la tomaia così ottenuta viene infine sagomata tridimensionalmente, per poter essere fissata sulla relativa suola.

Nella pratica, il filo utilizzato per realizzare le suddette cuciture ha lo stesso colore al più di una delle diverse zone colorate del pezzo principale della tomaia; ciò significa che, nelle zone di tale pezzo aventi colorazione differente da quella del filo, quest'ultimo risulterà marcatamente rilevabile alla vista, così pregiudicando in maniera significativa l'effetto estetico del motivo ornamentale precedentemente disegnato sul pezzo.

Come spiegato, inoltre, la tecnica nota in precedenza menzionata presuppone che la fase di colorazione del pezzo principale della tomaia venga effettuata in una fase iniziale del processo di realizzazione della tomaia; ciò implica che, ad esempio nel corso della successiva fase di cucitura della fodera interna, le superfici colorate della tomaia possono venire accidentalmente danneggiate, così dando luogo a scarti di produzione.

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s.r.l.

Un altro inconveniente derivante dall'attuale stato della tecnica riguarda la limitata possibilità di dotare anche la suola della calzatura di motivi o disegni ornamentali complessi.

Posto che, nella maggior parte dei casi, la suola della calzatura non presenta una superficie piana (si pensi, ad esempio, alle calzature da calcio aventi una suola dotata di tacchetti fissi), è evidente come quest'ultima non possa essere colorata tramite serigrafia o sublimazione.

Sono note delle calzature, solitamente di tipo sportivo, in cui la superficie della suola rivolta al suolo presenta più parti aventi colori diversi; tale realizzazione è tipica nei casi in cui la suola è formata da una parte principale, realizzata con un primo materiale di base avente un primo colore, cui sono aggiunti uno o più inserti, realizzati con materiali di altro colore, eventualmente aventi caratteristiche funzionali diverse (elasticità, durezza, coefficiente d'attrito, eccetera) rispetto a quello di base.

Una tale soluzione, se attuata per soli fini estetici, complica decisamente la realizzazione della suola, determinando un certo aumento del costo finale del prodotto.

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s.r.l.

La stessa soluzione, quando attuata invece a fini tecnologici (ad esempio, per dotare la suola di inserti ammortizzatori o anti-scivolo), consente di realizzare motivi o disegni ornamentali molto semplificati, la cui forma è in ogni caso imposta dalla posizione funzionale che i citati inserti debbono avere nell'ambito della suola.

La presente invenzione si propone di risolvere uno o più dei suddetti inconvenienti.

In tale ambito generale, un primo scopo della presente invenzione è quello di indicare un metodo che consenta, in modo semplice ed economico, la realizzazione di calzature aventi una tomaia multicolore, variopinta o disegnata, il cui aspetto estetico-ornamentale non risulti pregiudicato o danneggiato da lavorazioni necessarie ai fini della realizzazione della calzatura, ed in particolare a causa della presenza di cuciture sulla tomaia.

Un altro scopo della presente invenzione è quello di indicare un metodo che consenta, in modo semplice ed economico, la realizzazione di calzature aventi una suola multicolore, variopinta o disegnata, ove in particolare i motivi estetico-ornamentali visibili sulla superficie della suola risultino congruenti con quelli eventualmente

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s.r.l.

presenti sulla tomaia, o viceversa.

Uno o più di tali scopi sono raggiunti, secondo la presente invenzione da un metodo per la realizzazione di calzature e da delle calzature aventi le caratteristiche delle rivendicazioni allegate, che si intendono parte integrante della presente descrizione.

Ulteriori scopi, caratteristiche e vantaggi della presente invenzione risulteranno chiari dalla descrizione particolareggiata che segue e dai disegni annessi, forniti a puro titolo di esempio esplicativo e non limitativo in cui:

- la Fig. 1 rappresenta una vista prospettica di una calzatura ad uso sportivo di tipo noto;
- la Fig. 2 rappresenta una sezione schematica di una porzione della tomaia della calzatura di Fig. 1, in una fase del relativo processo produttivo;
- la Fig. 3 rappresenta una sezione schematica della porzione di tomaia di cui alla Fig. 2, in una successiva fase del processo produttivo;
- la Fig. 4 rappresenta una vista prospettica di una calzatura ad uso sportivo realizzata

secondo i dettami della presente invenzione;

- la Fig. 5 rappresenta un dettaglio, in scala maggiorata, di Fig. 4.

In Fig. 1, con 1 viene indicata nel suo complesso una calzatura ad uso sportivo di tipo noto che, nel caso esemplificato, è una calzatura per il gioco del calcio.

La calzatura 1 comprende una suola 2 ed una tomaia 3, reciprocamente unite in modo noto, ad esempio tramite incollaggio; come si nota, la superficie esterna della tomaia 3 risulta dotata di un motivo ornamentale complesso, costituito nel caso specifico da una alternanza di zone di differente colorazione o tonalità di colore, a mo' di striatura.

La suola 2, che può essere interamente realizzata in materiale sintetico (ad esempio poliuretano), definisce una pluralità di tacchetti fissi 2A.

La tomaia 3 è invece realizzata a partire da un pezzo principale 3A in pelle sintetica o naturale; come da tecnica nota, in corrispondenza della zona di tallone della calzatura, sul pezzo 3A risulta cucito un complemento di rinforzo pre-formato, indicato con 4, ad esempio realizzato tramite

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUX
s.r.l.

microfibra incrociata; al pezzo 3A risulta altresì cucita, in modo noto, una lingua anatomica, indicata con 5.

La calzatura 1 presenta altresì dei classici mezzi di chiusura, non rappresentati per semplicità (i quali possono essere ad esempio costituiti da una stringa inserita in relativi occhielli definiti nel pezzo 3A, o a questo cuciti) ed un plantare anatomico, non visibile in figura, eventualmente di tipo automodellante e/o estraibile.

La superficie della tomaia 3 rivolta verso l'interno della calzatura comprende una fodera in tessuto, indicata schematicamente con 6, la quale risulta cucita al pezzo 3A con interposizione di un materiale di imbottitura.

Nelle Figg. 2 e 3 viene a tale scopo rappresentato in forma schematica il processo di fissaggio della fodera 6 al pezzo 3A.

Come si nota in Fig. 2, al pezzo 3A, precedentemente fustellato per avere un contorno idoneo a formare in seguito la sagoma della tomaia 3 e sul quale è già stato impresso il motivo ornamentale di cui alla Fig. 1, viene addossata la fodera 6, pure preventivamente fustellata nella forma desiderata; tra il pezzo 3A e la fodera 6

viene interposto un materiale di imbottitura, indicato con 7.

In seguito, come rappresentato in Fig. 3, la fodera 6 ed il pezzo 3A vengono reciprocamente fissati, tramite cuciture sostanzialmente parallele, indicate schematicamente in 8; come si nota in figura, la tomaia 3 viene così ad assumere un aspetto "a trapunta", ossia sostanzialmente caratterizzato da un'alternanza di parti sollevate e parti avallate, queste ultime trovandosi in corrispondenza delle cuciture 8.

Sulla tomaia 3 vengono in seguito cucite la lingua 5, gli occhielli per la stringa ed una eventuale ulteriore fodera atta a coprire i bordi del pezzo 3A che si trovano in corrispondenza della zona di introduzione del piede nella calzatura; la tomaia stessa può quindi essere sagomata tridimensionalmente, per conferirle in sostanza la forma del piede; a tal fine:

- i due lembi di estremità del pezzo 3A vengono reciprocamente uniti tra loro, tramite cucitura, nella zona indicata con 9 in Fig. 1;

- il bordo inferiore del pezzo 3A, dotato di fodera 6, viene incollato ad un sottopiede di montaggio, non visibile nelle figure;

- alla tomaia ormai quasi completamente formata viene associato il complemento di rinforzo 4, quest'ultimo essendo cucito alla tomaia stessa e fissato tramite graffette metalliche al sottopiede di montaggio.

Alla superficie inferiore della tomaia 3, formata dal bordo inferiore della stessa ripiegata ed incollata sul sottopiede di montaggio, viene quindi fissata la suola 2, tramite incollaggio ed eventuale rivettatura; nella calzatura 1 può infine essere inserito un plantare anatomico.

Il processo produttivo di tipo noto testé descritto in relazione alla calzatura 1 prevede che la realizzazione del motivo ornamentale complesso di cui alla Fig. 1 venga ottenuto sul pezzo 3A tramite serigrafia o sublimazione.

Come già spiegato nella parte introduttiva della presente descrizione, a causa della caratteristica superficie ondulata della tomaia 3 (si veda Fig. 3), il processo di coloritura serigrafica o per sublimazione deve essere necessariamente effettuato prima che sul pezzo 3A venga cucita la fodera 6, ossia in una fase di lavorazione precedente rispetto a quella illustrata in Fig. 3.

Come si nota in Fig. 1, la conseguenza di tale

sequenza di lavorazione secondo la tecnica nota è che, almeno in quelle zone del pezzo 3A di colorazione differente rispetto al filo utilizzato per realizzare le cuciture 8, parti del filo stesso risultano marcatamente rilevabili alla vista sulla superficie esterna della tomaia 3, così pregiudicando l'effetto estetico del motivo ornamentale precedentemente disegnato sul pezzo 3A.

Il fatto che la coloritura del pezzo 3A debba essere effettuata in una fase iniziale del processo produttivo della calzatura, implica inoltre che il motivo ornamentale disegnato possa venire danneggiato nel corso della successiva fase di cucitura della fodera 6.

Gli inconvenienti della tecnica nota testé descritta con riferimento alla Fig. 1 vengono superati, secondo la presente invenzione, attraverso un nuovo processo produttivo caratterizzato da una particolare tecnica di colorazione della superficie esterna della tomaia, nonché da una particolare sequenza produttiva.

In Fig. 4 viene a tale scopo rappresentata una calzatura realizzata tramite il metodo di cui alla presente invenzione; si noti che in tale figura vengono utilizzati i medesimi numeri di riferimento

di cui alla Fig. 1, per indicare elementi identici o tecnicamente equivalenti a quelli già descritti, con l'aggiunta dell'indice '. Anche nel caso esemplificato in Fig. 4, la calzatura 1' realizzata secondo l'invenzione è del tipo previsto per il gioco del calcio.

La tomaia 3' della calzatura 1' viene ottenuta a partire da un pezzo principale 3A' fustellato, in pelle naturale o sintetica.

Secondo l'invenzione, a tale pezzo 3A' nella sua colorazione naturale o originale, e comunque in assenza di motivi ornamentali sulla sua superficie, viene cucita una relativa fodera interna 6', con l'eventuale interposizione di un materiale di imbottitura; tale operazione può essere realizzata con modalità del tutto analoghe a quelle in precedenza descritte con riferimento alle Figg. 2 e 3 (le cuciture di fissaggio della fodera 6' al pezzo 3A' sono indicate con 8' nel dettaglio ingrandito di Fig. 5).

Sul semilavorato così ottenuto (pezzo 3A' con fodera 6' cucita), viene quindi realizzato il desiderato motivo ornamentale complesso, tramite l'apposizione di uno o più colori sul pezzo 3A'. Nel caso specifico esemplificato in Fig. 4, la calzatura

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s.r.l.

1' risulta dotata di un motivo ornamentale simile a quello della calzatura 1 di Fig. 1, ossia caratterizzato da una alternanza di zone aventi differente colorazione.

Secondo l'invenzione, la citata apposizione di colore viene realizzata mediante verniciatura superficiale a spruzzo, effettuata da uno specifico impianto nel quale il pezzo 3A' viene fatto transitare; il citato impianto è dotato di uno o più ugelli mobili di spruzzatura, i parametri operativi dei quali (in particolare le coordinate di posizionamento) sono gestiti da un sistema di controllo computerizzato.

Il tipo di implementazione pratica dell'impianto di verniciatura a spruzzo, coi relativi mezzi di movimentazione dei manufatti da trattare, prescinde dalle finalità della presente invenzione, e quindi esso non verrà qui descritto ed illustrato; in linea generale, tale impianto potrà essere realizzato con qualsiasi tecnica già nota in relazione alla verniciatura automatizzata a spruzzo di particolari.

Ai fini della presente invenzione, va sottolineato come la verniciatura tramite ugelli a posizionamento controllabile (ad esempio del tipo a "plotter") consenta di realizzare sulla superficie

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUX
s.r.l.

esterna del pezzo 3A' un numero elevatissimo di diverse figure ornamentali, di natura anche estremamente complessa.

Anche nel caso della presente invenzione, una parte del filo utilizzato per realizzare le cuciture 8' necessarie al fissaggio della fodera 6' giace sulla superficie esterna del pezzo principale 3A', detta parte del filo estendendosi su più zone o tratti del pezzo 3A' aventi colorazioni tra loro differenti.

Tuttavia, in considerazione del fatto che la fase di verniciatura a spruzzo viene realizzata dopo l'effettuazione della fase di cucitura della fodera 6', alla parte del filo delle cuciture 8' che rimane sulla superficie esterna del pezzo principale 3A' risulta conferita una colorazione corrispondente a quella della zona o tratto sul quale il colore viene spruzzato.

La conseguenza di tale lavorazione è che, nel caso della presente invenzione, indipendentemente dalla colorazione del filo utilizzato, la percettibilità delle cuciture 8' necessarie al fissaggio della fodera 6' risulta decisamente ridotta rispetto alla tecnica nota (come rilevabile dal confronto tra la Fig. 1 e la Fig. 5): secondo la

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s. r. l.

presente invenzione, quindi, l'efficacia ornamentale del motivo disegnato sul pezzo 3A' non risulta pregiudicata in modo significativo.

Dopo l'asciugatura del o dei colori spruzzati, al semilavorato costituito dal pezzo 3A' e dalla fodera 6', ormai dotato del motivo ornamentale programmato, vengono cuciti la lingua 5' e gli eventuali ulteriori complementi (occhielli per la stringa, ulteriore fodera di copertura per i bordi , del pezzo 3A che si trovano in corrispondenza della zona di introduzione del piede, eccetera).

Si noti che, nella forma preferita dell'invenzione, alle zone della superficie esterna del pezzo 3A' destinate a ricevere le dette ulteriori cuciture, viene preventivamente conferita tramite il citato procedimento di spruzzatura una colorazione congruente con quella del filo che sarà poi utilizzato allo scopo; ad esempio, se il filo utilizzato per cucire la lingua 5' al pezzo 3A' sarà azzurro, sulla zona del pezzo 3A' in cui la lingua deve essere cucita verrà preventivamente apposto il colore azzurro.

Va da sé che, in alternativa, potrà essere il colore del filo utilizzato per le ulteriori cuciture a variare, in funzione della colorazione che è stata

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s.r.l.

in precedenza apposta in corrispondenza delle zone destinate a ricevere le ulteriori cuciture.

In ogni caso, a prescindere dall'implementazione scelta, risulta chiaro come, secondo l'invenzione, anche la percettibilità delle dette ulteriori cuciture risulterà ridotta.

Il pezzo 3A', sul quale i vari complementi (fodera 6', lingua 5', occhielli, eccetera) sono stati cuciti, può quindi essere sagomato tridimensionalmente; a tale fine, come da tecnica nota:

- i due lembi di estremità del pezzo 3A' vengono cuciti tra loro, nella zona 9';

- il bordo inferiore della tomaia 3' viene incollato ad un sottopiede di montaggio;

- alla tomaia 3' ormai quasi completamente formata viene associato il complemento di rinforzo 4', quest'ultimo essendo cucito alla tomaia stessa, e fissato tramite graffette metalliche al sottopiede di montaggio.

Alla parte inferiore della tomaia 3', formata dal bordo inferiore della stessa ripiegato ed incollato sul sottopiede di montaggio, viene quindi fissata la suola 2', tramite incollaggio ed eventuale rivettatura; nella calzatura 1' può infine

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s.r.l.

essere inserito un plantare.

Nella forma preferita dell'invenzione, il citato processo di verniciatura a spruzzo viene vantaggiosamente utilizzato anche ai fini dell'apposizione di motivi ornamentali complessi sulla superficie in vista della suola 2'.

In tale ottica, pertanto, la suola 2', prima del suo incollaggio alla tomaia 3', può essere fatta transitare in un impianto di verniciatura di tipo simile a quello in precedenza menzionato (o, a limite, nello stesso impianto utilizzato per la verniciatura delle tomaie); preferibilmente, la deposizione di colore tramite spruzzatura viene effettuata sull'intera superficie visibile della suola 2'.

Come si intuisce, in tal modo, anche alla suola 2' possono così essere conferiti, in modo semplice ed economico, i più svariati motivi estetico-ornamentali, aventi ad esempio disegno e/o colorazione congruenti con quelli della rispettiva tomaia 3', e caratterizzati dalla presenza di più tratti o zone aventi colorazioni tra loro differenti.

Da quanto sopra descritto risulta chiaro come il metodo secondo l'invenzione consenta di risolvere

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
S. r. l.

efficacemente i problemi tipici dell'arte nota, menzionati nella parte introduttiva della presente descrizione.

Naturalmente, fermo restando il principio dell'invenzione, i particolari di costruzione e le forme di realizzazione potranno essere variati rispetto a quanto descritto ed illustrato, senza per questo uscire dall'ambito della presente invenzione così come definita dalle rivendicazioni allegate.

L'invenzione è stata descritta con particolare riferimento alle calzature ad uso sportivo, ed in particolare per il gioco del calcio, ma è evidente che la stessa è suscettibile di applicazione anche ai fini della produzione di altre tipologie di calzature.

Il metodo secondo l'invenzione può all'occorrenza prevedere una ulteriore fase di trattamento, per conferire al pezzo 3A' una protezione volta a ridurre l'assorbimento d'acqua; tale trattamento può essere realizzato mediante deposito, sulla superficie esterna del pezzo 3A', di note resine idrorepellenti, prima o dopo che al pezzo stesso è stato conferito il desiderato motivo ornamentale tramite verniciatura a spruzzo.

* * * * *

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s.r.l.

RIVENDICAZIONI

1. Metodo per la realizzazione di calzature comprendente almeno

- una fase di apposizione di almeno un colore su di un pezzo principale (3A') della tomaia (3) della calzatura (1'), al fine di definire sulla superficie esterna di quest'ultima una pluralità di zone o tratti aventi colorazioni tra loro differenti,

- una fase di cucitura, su detto pezzo principale (3A'), di almeno un complemento (6') della tomaia (3'), almeno parte del filo utilizzato per realizzare la o le rispettive cuciture (8') rimanendo sulla superficie esterna di detto pezzo principale (3A'), detta parte del filo estendendosi su più zone o tratti aventi colorazioni tra loro differenti,

caratterizzato dal fatto che detta fase di apposizione è realizzata dopo l'effettuazione di detta fase di cucitura, mediante spruzzatura di colore su una o più porzioni della superficie di detto pezzo principale (3A'), alla parte del filo che rimane sulla superficie esterna di detto pezzo principale (3A') essendo conferita, nel corso di detta fase di apposizione, una colorazione corrispondente a quella della porzione sul quale il

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUX
s.r.l.

colore viene spruzzato.

2. Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detta fase di cucitura è prevista per realizzare il fissaggio di una fodera (6') su detto pezzo principale (3A'), detta fodera (6') costituendo detto complemento.

3. Metodo secondo la rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che è prevista l'interposizione di un materiale di imbottitura (7) tra detto pezzo principale (3A') e detta fodera (6').

4. Metodo secondo la rivendicazione 2 o 3, caratterizzato dal fatto che il fissaggio di detta fodera (6') a detto pezzo principale (3A') è ottenuto realizzando una pluralità di dette cuciture (8'), queste ultime essendo in particolare tra loro affiancate e/o sostanzialmente parallele.

5. Metodo secondo almeno una delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che è prevista una ulteriore fase di cucitura, su detto pezzo principale (3A'), di almeno un ulteriore complemento (5') della tomaia (3'), in detta ulteriore fase essendo realizzate delle ulteriori cuciture.

6. Metodo secondo la rivendicazione precedente,

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s.r.l.

caratterizzato dal fatto che, alle zone o tratti della superficie esterna del pezzo principale (3A') destinate a ricevere dette ulteriori cuciture, viene preventivamente conferita, durante detta fase di apposizione, una colorazione congruente con quella del filo in seguito utilizzato per realizzare dette ulteriori cuciture.

7. Metodo secondo la rivendicazione 5, caratterizzato dal fatto che il colore del filo utilizzato per realizzare dette ulteriori cuciture viene scelto in funzione della colorazione che è stata preventivamente conferita, durante detta fase di apposizione, in corrispondenza delle zone o tratti della superficie esterna del pezzo principale (3A') destinate a ricevere dette ulteriori cuciture.

8. Metodo secondo almeno una delle rivendicazioni da 5 a 7, caratterizzato dal fatto che detto ulteriore complemento è una lingua (5') della calzatura (1') o una ulteriore fodera atta a coprire i bordi del pezzo principale (3A) che si trovano in corrispondenza della zona di introduzione del piede nella calzatura (1').

9. Metodo secondo almeno una delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto pezzo principale (3A') è realizzato in

BUZZI, NOTARO &
ANTONIELLI D'OUIX
s. r. l.

pelle naturale o sintetica.

10. Calzatura avente una tomaia (3') che comprende almeno

- un pezzo principale (3A'), in particolare in pelle naturale o sintetica, sulla cui superficie è definita una pluralità di zone o tratti aventi colorazioni tra loro differenti,

- un complemento, in particolare una fodera (6'), cucito su detto pezzo principale (3A'), almeno parte del filo utilizzato per realizzare la rispettiva cucitura (8') giacendo sulla superficie esterna di detto pezzo principale (3A'), detta parte del filo estendendosi su più zone o tratti aventi colorazioni tra loro differenti,

detta tomaia (3') essendo realizzata con il metodo secondo una o più delle rivendicazioni precedenti.

11. Calzatura avente una suola (2'), ove su almeno parte della superficie visibile di detta suola (2') è definita una pluralità di zone o tratti aventi colorazioni tra loro differenti, detta suola (2') essendo realizzata con il metodo secondo una o più delle rivendicazioni da 1 a 15.

12. Calzatura avente una suola (2') ed una tomaia (3'), ove su almeno parte della superficie

visibile di detta suola (2') è definita una pluralità di zone o tratti aventi colorazioni tra loro differenti e ove la tomaia (3') comprende almeno

- un pezzo principale (3A'), in particolare in pelle naturale o sintetica, sulla cui superficie è definita una pluralità di zone o tratti aventi colorazioni tra loro differenti,

- un complemento, in particolare una fodera (6'), cucito su detto pezzo principale (3A'), almeno parte del filo utilizzato per realizzare la rispettiva cucitura (8') giacendo sulla superficie esterna di detto pezzo principale (3A'), detta parte del filo estendendosi su più zone o tratti aventi colorazioni tra loro differenti,

detta calzatura (1') essendo realizzata con il metodo secondo una o più delle rivendicazioni precedenti.

13. Metodo per la realizzazione di calzature, e calzature realizzate con tale metodo, sostanzialmente come descritto ed illustrato e per gli scopi specificati.

* * * * *

Ing. Giancarlo NOTARO
N. Iscri. (M. 87) 258
(In proprio e per gli altri)

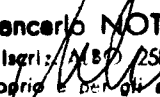


Fig. 1



Fig. 2

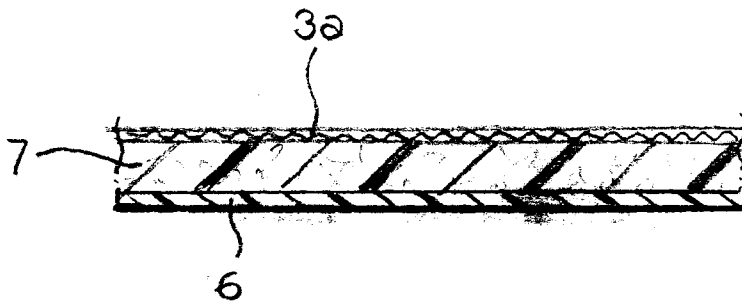


Fig. 3

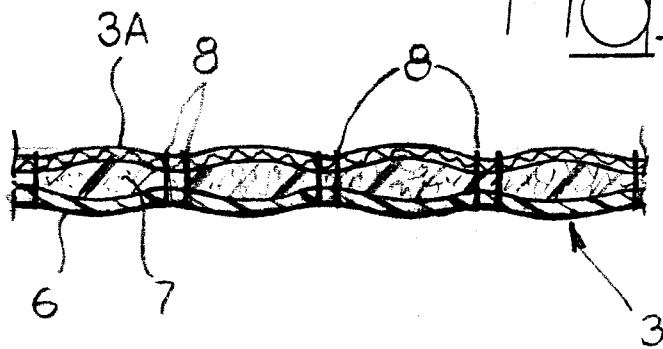
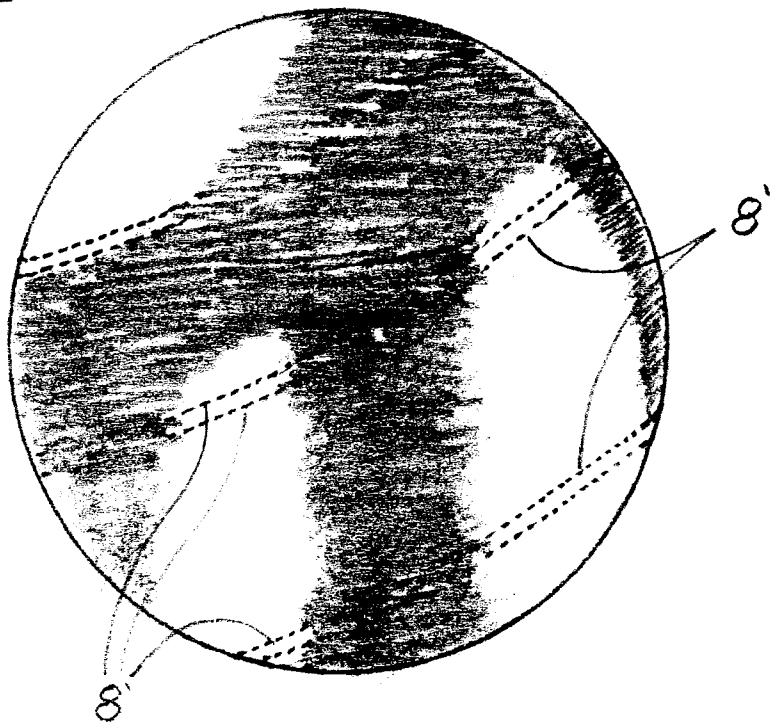


Fig. 4



Fig. 5



[Handwritten signature]
 G. CIAM...
 Torino