

(12) **FASCÍCULO DE PATENTE DE INVENÇÃO**

(22) Data de pedido: 2004.09.20	(73) Titular(es): ALSA GMBH	
(30) Prioridade(s): 2003.09.19 DE 10343886	D-36396 STEINAU-UERZELL	DE
(43) Data de publicação do pedido: 2006.06.07	(72) Inventor(es): KARL-HEINRICH HERBER	DE
(45) Data e BPI da concessão: 2010.10.27 013/2011	(74) Mandatário: ANTÓNIO JOÃO COIMBRA DA CUNHA FERREIRA RUA DAS FLORES, Nº 74, 4º AND 1249-235 LISBOA	PT

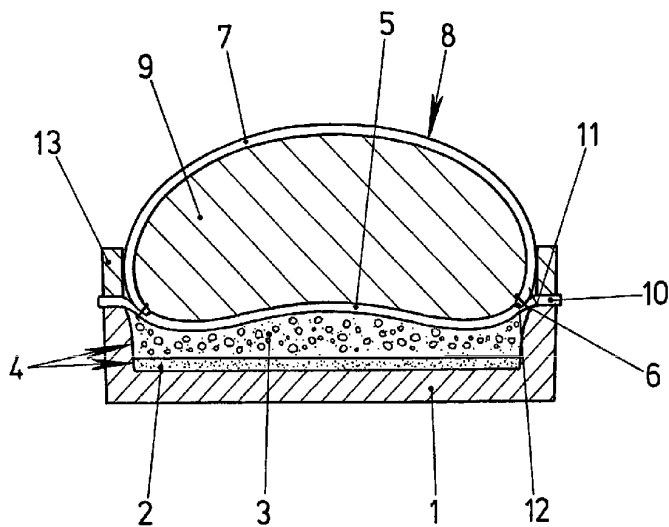
(54) Epígrafe: **MÉTODO PARA A PRODUÇÃO DE CALÇADO**

(57) Resumo:

PARA A PRODUÇÃO DE CALÇADO É FORMADA EM PRIMEIRO LUGAR UMA PARTE SUPERIOR DE CALÇADO (8), COM UMA GÁSPEA (7) E UMA SOLA INTERIOR (5), COSIDA NA GÁSPEA (7), A QUAL ESTÁ LIGADA A UMA BASE DE CALÇADO (4) NO CALÇADO ACABADO. A SEGUIR COLOCASE NUM MOLDE (1) PRIMEIRO A SOLA (2) E SOBRE ESTA DESPEJA-SE UMA MISTURA EM ESTADO PASTOSO DE CORTIÇA E LÁTEX. A SEGUIR INSERE-SE NA PARTE SUPERIOR DE CALÇADO (8) UMA FORMA (9), COLOCA-SE A UNIDADE ASSIM OBTIDA POR CIMA DENTRO DO MOLDE (1), DE MANEIRA A QUE O MOLDE (1) SEJA DESTE MODO FECHADO. NESTE CASO É IMPORTANTE QUE EXCLUSIVAMENTE O REBORDO DE SOLA INTERIOR (10) ASSENTE SOBRE O REBORDO DE MOLDE (11) E A GÁSPEA (7) FIQUE FIXA NO LADO INTERIOR NA SOLA INTERIOR (5), DE MODO QUE O MATERIAL DESTINADO À BASE DE CALÇADO PRESSIONE A SOLA INTERIOR (5) CONTRA O REBORDO DE GÁSPEA (12) ADJACENTE À FORMA (9).

RESUMO**"Método para a produção de calçado"**

Para a produção de calçado é formada em primeiro lugar uma parte superior de calçado (8), com uma gáspea (7) e uma sola interior (5), cosida na gáspea (7), a qual está ligada a uma base de calçado (4) no calçado acabado. A seguir coloca-se num molde (1) primeiro a sola (2) e sobre esta despeja-se uma mistura em estado pastoso de cortiça e látex. A seguir insere-se na parte superior de calçado (8) uma forma (9), coloca-se a unidade assim obtida por cima dentro do molde (1), de maneira a que o molde (1) seja deste modo fechado. Neste caso é importante que exclusivamente o rebordo de sola interior (10) assente sobre o rebordo de molde (11) e a gáspea (7) fique fixa no lado interior na sola interior (5), de modo que o material destinado à base de calçado pressione a sola interior (5) contra o rebordo de gáspea (12) adjacente à forma (9).



DESCRIÇÃO**"Método para a produção de calçado"**

A invenção refere-se a um método para a produção de calçado com uma base de calçado produzida dentro de um molde, que apresenta um rebordo superior de molde, e com uma parte superior de calçado, a qual é formada por uma gáspea e por uma sola interior fixa na gáspea que, quando o calçado estiver acabado, fica ligada à base de calçado, que sobressai lateralmente por um rebordo de sola interior, sendo inserida uma forma na parte superior de calçado composta pela sola interior e pela gáspea e, após o enchimento do material destinado à base de calçado, para fechar o molde, a parte superior de calçado com a forma inserida é em seguida assente pelo seu rebordo de sola interior sobre o rebordo de molde e sendo, para a vedação do molde, pressionada por meio de uma moldura de aperto, a partir de cima sobre o rebordo de sola interior e, desta maneira, também sobre o rebordo de molde, de modo a realizar-se no molde pelo material líquido destinado à base de calçado uma ligação entre a sola interior e a base de calçado, e sendo o rebordo de sola interior cortado depois do calçado ser retirado do molde.

Um método do tipo anteriormente mencionado é objecto da DE 101 56 529 A1. Neste método conhecido o rebordo de sola interior e o rebordo de gáspea situam-se um por cima do outro sobre o rebordo de molde. O rebordo de gáspea está para este efeito revirado para fora. Por isso pode ver-se no calçado acabado, tal como num calçado de construção flexível, lateralmente o rebordo revirado da gáspea. Se no caso do calçado se tratar de uma sandália ou de um outro calçado, no qual a gáspea não corre sobre toda a periferia exterior da base de calçado, então devido ao tipo de construção pode ver-se em algumas zonas de cima o rebordo de sola interior e em outras zonas o rebordo de gáspea revirado para fora, o que muitas vezes não se considera um aspecto favorável.

A invenção tem por objectivo o aperfeiçoamento do método acima mencionado de modo que, no calçado acabado, o rebordo do material da sola interior permaneça visível à toda volta e que seja produzido de forma simples um calçado confortável.

Este objectivo é atingido de acordo com a invenção pelo facto de apenas o rebordo de sola interior assentar sobre o rebordo de molde e a gáspea ser fixa no lado interior na sola interior, de modo que o material destinado à base de calçado pressione a sola interior contra o rebordo de gáspea o qual encosta na forma.

Por meio de um método deste género o rebordo do couro da sola interior permanece visível a toda a volta, pelo que o calçado acabado obtém um óptimo aspecto. Contrariamente ao esperado, o rebordo de gáspea não sobressai em relação à sola interior em direcção ao pé, dado que o material espumoso da base de calçado a sair pressiona com tamanha força contra o rebordo de gáspea e a forma que o rebordo de gáspea é pressionado para dentro do material da sola interior. Após a aplicação da espuma à base de calçado não é, portanto, necessário rebaixar as partes da gáspea.

A gáspea está ligada de forma especialmente firme à sola interior quando, de acordo com um desenvolvimento do método conforme a invenção, o rebordo de gáspea estiver ligado por uma costura à sola interior.

O método de acordo com a invenção é aplicável de forma particularmente favorável na situação em que a gáspea se trata de um conjunto de tiras de uma sandália.

A invenção permite várias formas de realização. Para uma explicação adicional do seu princípio fundamental é representado:

na Fig. 1 um corte transversal de um molde com um calçado inserido no mesmo; e

na Fig. 2 um recorte ampliado da Fig. 1, sendo a seguir descrito.

O desenho mostra um molde 1 no qual foi primeiramente colocada a partir de cima uma sola 2 de um material resistente à fricção, no seu corte transversal interior livre, cobrindo-o completamente. A seguir o molde 1 é preenchido com um material de base de calçado,

particularmente uma mistura de cortiça e látex, pela qual, quando acabado, é formada uma sola de molde de pé 3. Esta sola de molde de pé 3 forma em conjunto com a sola 2 uma base de calçado 4.

A sola de molde de pé 3 é coberta no lado de cima por uma sola interior 5, a qual por meio de uma costura 6 é ligada à gáspea 7, pelo que é formada a parte superior de calçado 8. A forma necessária da parte superior de calçado 8 é produzida quando nesta for inserida uma forma 9.

Para o método é importante que a gáspea 7 tenha um rebordo 12, o qual ao contrário do método da referida DE 101 56 529 A1 não está voltado para o exterior, mas sim corre no lado interior da sola interior 5 ao nível da zona do rebordo da sola de molde de pé 3 e que é ali cosido com esta por meio da costura 6.

Após a inserção da sola 2 e do enchimento da mistura de cortiça e látex que forma a sola de molde de pé 3, a parte superior de calçado 8 com a forma 9 é assente a partir de cima no molde 1. Neste caso o rebordo de sola interior 10 atinge um rebordo superior 11 do molde. A partir de cima é então assente sobre o rebordo de sola interior 10 uma moldura de aperto 13, de modo que a moldura de aperto 13 possa apertar o rebordo 10 sobre o rebordo de molde 11 e o molde 1 ser deste modo fechado de forma vedada. A seguir o molde 1 é aquecido, pelo que é obtida uma compressão da mistura de cortiça e látex, sendo alcançado um contacto integral entre a mistura de cortiça e látex e a sola interior 5 e a sola 2, realizando-se uma ligação fiável destes componentes.

No momento do aquecimento é exercida uma pressão entre o fundo da forma 9 e a mistura de cortiça e látex. Deste modo, o rebordo insere-se na sola interior 5, a qual por si é pressionada numa reentrância 14 na mistura de cortiça e látex. Embora o rebordo de gáspea 7 não esteja chanfrado mas sim cortado a direito, o resultado é uma transição plana entre a superfície da gáspea 7 voltada para o pé e a sola interior 5, dado que a gáspea 7 corresponde à espessura do seu material pressionado para dentro da sola interior. Isto está representado de forma ampliada na Fig. 2. Não ocorre um

escalonamento na transição entre a gáspea 7 e a sola interior 5, o qual se manifestaria de forma desagradável no pé quando se utilizasse o calçado.

Além disso, a moldura de aperto 13 ultrapassa pelo menos na zona da gáspea 7 o rebordo de molde 11 para o interior, de modo que é formada uma tira adesiva 15 situada no exterior da gáspea 7, na qual o rebordo de sola interior 5 é colado com a sola de molde de pé 3.

Após o arrefecimento do molde 1 e após ter sido retirada do molde a parte superior de calçado 8, o rebordo de sola interior 10 saliente é cortado e com isto o calçado fica pronto.

Lista dos números de referência

- | | |
|----|---------------------------|
| 1 | molde |
| 2 | sola |
| 3 | sola de molde de pé |
| 4 | base de calçado |
| 5 | sola interior |
| 6 | costura |
| 7 | gáspea |
| 8 | parte superior de calçado |
| 9 | forma |
| 10 | rebordo de sola interior |
| 11 | rebordo de molde |
| 12 | rebordo de gáspea |
| 13 | moldura de aperto |
| 14 | reentrância |
| 15 | rebordo de colagem |

Lisboa, 2011-01-12

REIVINDICAÇÕES

1 - Método para a produção de um calçado com uma base de calçado (4) produzida dentro de um molde, que apresenta um rebordo superior de molde (11), e com uma parte superior de calçado (8), a qual é formada por uma gáspea (7) e por uma sola interior (5) fixa na gáspea (7) que, quando o calçado estiver acabado, fica ligada à base de calçado (4), que sobressai lateralmente por um rebordo de sola interior (10), sendo inserida uma forma (9) na parte superior de calçado (8) composta pela sola interior (5) e pela gáspea (7) e, após o enchimento do material destinado à base de calçado, para fechar o molde (1), a parte superior de calçado (8) com a forma (9) inserida é em seguida assente pelo seu rebordo de sola interior (10) sobre o rebordo de molde (11) e sendo, para a vedação do molde (1), pressionada por meio de uma moldura de aperto (13), a partir de cima sobre o rebordo de sola interior (10) e, desta maneira, também sobre o rebordo de molde (11), de modo a realizar-se no molde (1) pelo material líquido destinado à base de calçado uma ligação entre a sola interior (5) e a base de calçado (4), e sendo o rebordo de sola interior (10) cortado depois do calçado ser retirado do molde, **caracterizado por** exclusivamente o rebordo de sola interior (10) assentar sobre o rebordo de molde (11) e **por** a gáspea (7) estar fixa no lado interior na sola interior (5), de modo que o material destinado à base de calçado pressiona a sola interior (5) contra o rebordo de gáspea (12) adjacente à forma (9).

2 - Método de acordo com a reivindicação 1, **caracterizado por** o rebordo de gáspea (12) estar ligado à sola interior (5) por meio de uma costura (6).

3 - Método de acordo com a reivindicação 1 ou 2, **caracterizado por**, no que se refere à gáspea (7), se tratar de um conjunto de tiras de uma sandália.

Lisboa, 2011-01-12

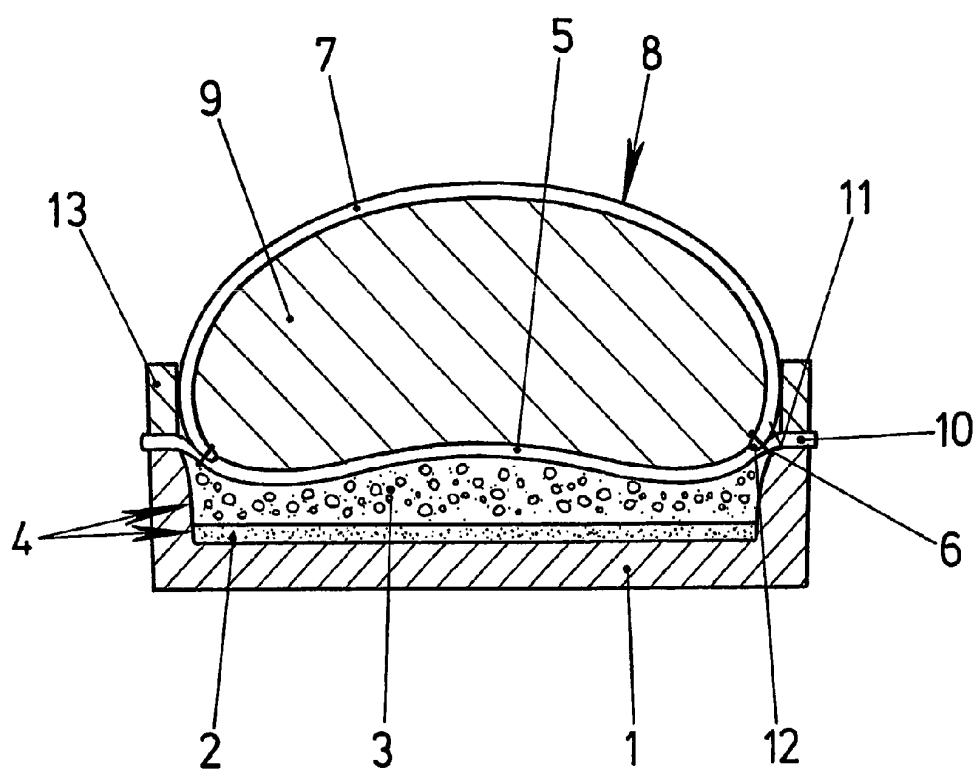


Fig.1

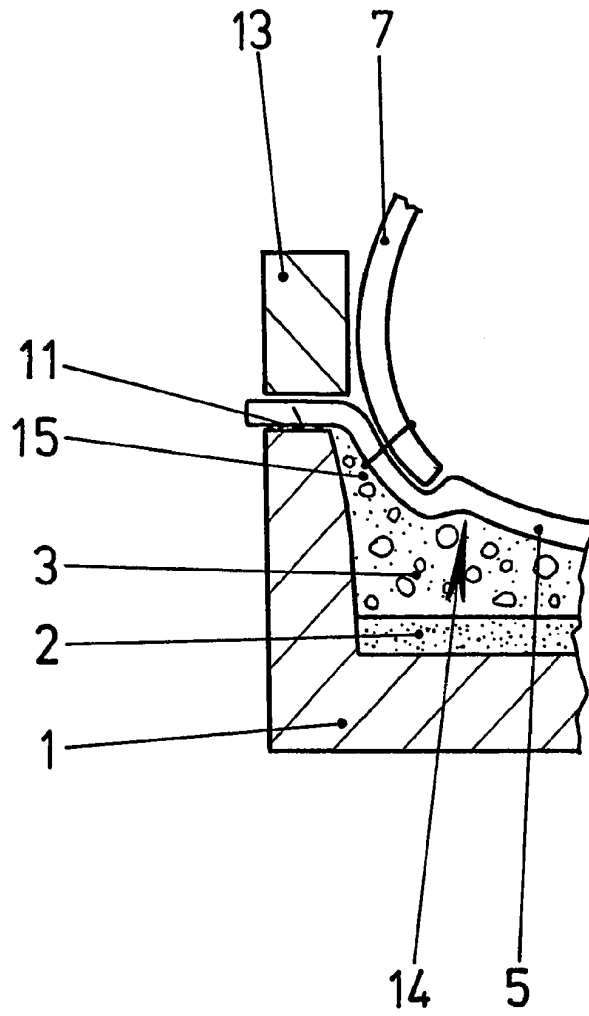


Fig. 2