



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

DOMANDA NUMERO	101999900775189
Data Deposito	20/07/1999
Data Pubblicazione	20/01/2001

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	43	D		

Titolo

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI UNA CALZATURA E CALZATURA OTTENUTA CON TALE METODO.

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI UNA CALZATURA E CALZATURA
OTTENUTA CON TALE METODO.

A nome: TALAMONTI S.r.l.

Con sede: S. ELPIDIO A MARE (AP) - Via L. Einaudi 19

DESCRIZIONE DELL'INVENZIONE

La presente invenzione si inserisce nel settore tecnico
concernente la realizzazione di calzature.

Le calzature sono ottenute dall'unione di più parti, più
precisamente almeno una tomaia e il relativo fondo (o
suola).

Per ottenere una calzatura cosiddetta "montata" è
necessario realizzare la tomaia che, come noto, è costituita
da elementi fustellati, ad esempio di pelle, uniti tra loro,
foderati internamente, e comprende, in alcuni casi, un
puntale, per rinforzare la parte anteriore della calzatura e
un contrafforte, per rinforzare la porzione posteriore della
stessa calzatura.

Le parti che costituiscono la tomaia (elementi fustellati,
fodera, puntale e contrafforte) sono spesso accoppiate con
del collante, applicato su quasi tutta la superficie interna
degli elementi fustellati.

E' altresì necessario realizzare un sottopiede
corrispondente, per formato e profilo, ad una relativa
tomaia.

Il sottopiede viene posizionato sulla pianta di una forma a

cui viene bloccato mediante idonei mezzi di fissaggio.

Si applica, in una fase consecutiva, uno strato di collante in corrispondenza del bordo del sottopiede, si calza sulla medesima forma la tomaia, si ripiega il bordo di quest'ultima e si mantiene premuto a pressione, secondo tecniche note, il bordo della tomaia sul sottostante sottopiede a definirne il fissaggio a quest'ultimo.

In seguito al bloccaggio tomaia-sottopiede si procede alla tesatura della tomaia sulla forma mediante sistemi e tecniche note all'esperto del settore.

Quanto ottenuto viene sfilato dalla forma e fissato ad un relativo fondo tramite cuciture e/o mediante del collante.

Con tale procedimento si ottiene una calzatura ottenuta principalmente per incollaggio delle parti che la costituiscono; questo tipo di calzatura presenta svariati inconvenienti.

Pur utilizzando una tomaia di pelle (materiale ricercato dal consumatore) per ottenere una calzatura qualitativamente pregevole, si verifica che il collante utilizzato, per eseguire l'assemblaggio delle parti che costituiscono la calzatura, ne diminuisce i benefici, e incide negativamente sulle caratteristiche della calzatura, quali la traspirabilità e la morbidezza.

Indossando detta calzatura per un lasso di tempo notevole si verifica che il piede è sofferente in quanto, a causa della

sudorazione dello stesso, la non traspirabilità della calzatura crea un ambiente insalubre all'interno di quest'ultima. In tale ambiente il piede resterà umido procurando, nelle zone di contatto con la calzatura, l'irritazione della pelle e, talvolta, piccole abrasioni.

Il collante, oltre ad impedire al piede di respirare, irrigidisce comunque la calzatura.

Si può verificare, inoltre, che l'applicazione del collante non sia omogenea, per cui ci possono essere delle zone in cui la quantità di collante è maggiore che in altre, causando così un aumento della rigidità della pelle, e in altre zone in cui la quantità di collante non è sufficiente a garantire, nel tempo, l'unione delle porzioni interessate.

La prerogativa dell'invenzione è proporre un metodo con cui realizzare calzature ottenute senza l'ausilio di collanti.

Un'altra prerogativa è quella di fornire un metodo per la realizzazione di calzature che permetta di ottenere un prodotto resistente e particolarmente confortevole.

Un'ulteriore prerogativa è proporre un metodo per la cui attuazione non è richiesto del personale altamente specializzato.

Un'altra prerogativa dell'invenzione è quella di fornire una calzatura sprovvista di collanti.

Le suindicate prerogative vengono ottenute dalla presente invenzione, come si evince dal contenuto delle

rivendicazioni.

Le caratteristiche dell'invenzione sono evidenziate con riferimento alle allegate tavole di disegno, in cui:

- la fig. 1 illustra in una vista in prospettiva e in esploso alcune delle parti occorrenti per la realizzazione del metodo;
- la fig. 2 illustra una vista in prospettiva delle parti assemblate di cui alla fig. 1 e di una tomaia;
- la fig. 3 illustra una vista in prospettiva delle parti assemblate di cui alle precedenti figure;
- la fig. 4 illustra la vista di una sezione secondo un piano IV-IV di fig. 5;
- le figg. 5, 6, 7, illustrano la medesima vista di fig. 4 in tre successive fasi operative del metodo.

Il metodo per realizzare una calzatura richiede la realizzazione di una tomaia 2, del tipo aperto, presentante un bordo B di larghezza maggiore rispetto alle tomaie tradizionali. Tale tomaia 2 è ottenuta dall'unione di varie parti, ad esempio: uno strato superiore 25 al quale, all'occorrenza, è fissato, mediante cucitura, un puntale 20, posto in corrispondenza della parte anteriore di detto strato superiore 25, e un contrafforte 22, anch'esso fissato mediante cucitura, in corrispondenza della porzione posteriore dello strato superiore 25; uno strato inferiore 26, detto fodera, complementare alle dimensioni dello strato

superiore 25, fissato alla superficie interna di quest'ultimo e previsto per rifinire internamente la tomaia ottenuta come sopra.

Per ottenere una calzatura è, inoltre, necessario utilizzare un sottopiede 4 di forma sagomata con dimensioni predefinite in base al numero (formato) della calzatura da realizzare, e un fondo 5, ad esempio di cuoio.

Considerate le parti che compongono una calzatura, tra cui la tomaia 2 e il sottopiede 4, si procede a realizzare un sottopiede ausiliario 8 di profilo sostanzialmente uguale al sottopiede 4 e presentante dimensioni ridotte rispetto a quest'ultimo.

In una prima fase operativa si blocca il sottopiede 4 alla pianta P di una relativa forma; tale pianta è interessata da delle aree, che nell'esempio illustrato in figura 1 risultano essere rispettivamente 3a, 3b, di materiale cedevole previste per ricevere dei mezzi di fissaggio di cui sarà in seguito esplicata la funzione.

Tale sottopiede 4, nel caso specifico risulta bloccato alla pianta P della forma 3 mediante primi mezzi di fissaggio 7, identificati da delle graffe, e inserite nelle corrispondenti aree 3a, 3b, della forma 3, come illustrato in fig. 1.

Successivamente al bloccaggio del sottopiede 4 alla pianta P con l'ausilio di secondi mezzi di fissaggio 77 (identificati

da delle graffe), il sottopiede ausiliario 8 viene bloccato alla pianta P in modo da combaciare con la superficie esterna 44 del sottopiede 4 rispetto alla quale risulta centrato.

In tal modo si definisce un contorno C di larghezza dipendente dalle dimensioni del sottopiede ausiliario 8.

A seguito del bloccaggio alla citata pianta P del sottopiede 4 e del sottopiede ausiliario 8, si procede a calzare la tomaia 2 sulla forma 3.

Bloccati entrambi i sottopiedi e calzata la tomaia 2 sulla forma 3, si applica uno strato di collante S in corrispondenza del bordo esterno I del sottopiede ausiliario 8.

Si provvede, quindi, al ripiegamento del bordo B della tomaia 2, che in parte sormonta il bordo I del sottopiede ausiliario 8, a definire, grazie al mantenimento del combaciamento a pressione dei relativi bordi B, I, per un tempo prefissato, il bloccaggio della tomaia 2 al sottopiede ausiliario 8.

In alternativa, tale mutuo bloccaggio può essere attuato non applicando il collante sul bordo esterno I del sottopiede, bensì applicando una serie di graffe, o altri mezzi, sul bordo B ripiegato della tomaia 2, in modo da interessare anche il sottostante bordo I del sottopiede ausiliario 8.

Effettuato il fissaggio della tomaia 2 al sottopiede

ausiliario 8 si esegue l'operazione di tesatura prevista per definire un perfetto adeguamento della tomaia 2 alla forma 3.

Successivamente si procede all'estrazione dell'insieme tomaia-sottopiedi 30 dalla forma 3. Si esegue poi una cucitura U per determinare il bloccaggio della tomaia 2 al sottopiede 4, tale da risultare esterna al sottopiede ausiliario 8 e in corrispondenza del contorno C del sottopiede 4 (vedasi figura 5).

Si individuano con tale cucitura U due parti contigue B1, B2, di cui la prima parte B1 identifica una porzione del bordo B che sormonta ed è unita al sottopiede ausiliario 8; la seconda parte B2 identifica un'altra porzione del bordo B esterna alla cucitura U.

In una successiva fase operativa, illustrata in figura 6, si procede alla recisione della prima parte B1 del bordo B della tomaia 2 internamente alla cucitura U ed esternamente al sottopiede ausiliario 8.

A seguito della recisione si disimpegnano i secondi mezzi di fissaggio 77 dalle relative sedi, e si asporta il sottopiede ausiliario 8 con la porzione della prima parte B1, che dopo la recisione rimane attaccata a quest'ultimo.

Con le fasi operative descritte si ottiene un insieme tomaia-sottopiede 40 che risulta cucito e in cui non è presente del collante.

La fase operativa conclusiva, illustrata in fig. 7, consiste nel posizionare il fondo 5 a contatto con la porzione inferiore dell'insieme tomaia-sottopiede 40 e nell'eseguire una seconda cucitura U1 esterna alla prima cucitura U, a definire una calzatura completa 100.

Il metodo per la realizzazione di calzature sopra descritto presenta delle caratteristiche vantaggiose.

Nella realizzazione di una calzatura con tale metodo si utilizza una tomaia 2 ottenuta dalla cucitura delle parti che la costituiscono.

In tal modo la tomaia è già priva di collante e la pelle che la costituisce mantiene le proprie caratteristiche, tra cui la traspirabilità e la morbidezza.

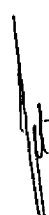
L'unione della tomaia 2 al sottopiede 4, in virtù del metodo proposto, non comporta l'utilizzazione di collanti il che è vantaggioso per quanto concerne la traspirabilità e morbidezza della calzatura.

Con tale metodo operativo la realizzazione di una calzatura mediante cucitura aumenta la resistenza della stessa, in quanto dette cuciture, se ben eseguite, hanno una durata superiore rispetto all'azione adesiva del collante fino ad ora utilizzato per ottenere le calzature.

Il metodo per realizzare le calzature descritto è, inoltre, vantaggioso in quanto costituito da fasi operative molto semplici in cui non è richiesto del personale specializzato.

Come sopra evidenziato l'invenzione propone altresì una calzatura 100 ottenuta senza l'ausilio di collanti.

Si intende che quanto sopra è stato descritto a titolo esemplificativo, e non limitativo, per cui eventuali variazioni di natura pratico applicativa si intendono rientrare nell'ambito protettivo come sopra descritto e nel seguito rivendicato.



RIVENDICAZIONI

- 1) Metodo per la realizzazione di calzature in cui si utilizzano un sottopiede 4 di forma sagomata con dimensioni predefinite in base al formato della calzatura da realizzare e una tomaia 2 del tipo aperto caratterizzato dal fatto di prevedere:
- la realizzazione di una porzione 8 di profilo sostanzialmente uguale al sottopiede 4 e presentante dimensioni ridotte rispetto a quest'ultimo, a definire un sottopiede ausiliario 8;
 - il bloccaggio del sottopiede 4 alla pianta P di una forma 3, mediante primi mezzi di fissaggio 7;
 - il bloccaggio, mediante secondi mezzi di fissaggio 77, del sottopiede ausiliario 8 alla citata pianta P in modo da combaciare con la superficie esterna 44 del sottopiede 4 rispetto alla quale risulta centrato;
 - l'accoppiamento di detta tomaia 2 con la citata forma 3, in modo da calzare quest'ultima con la stessa tomaia;
 - il combaciamento a pressione del bordo B della tomaia 2 al bordo I del sottopiede ausiliario 8;
 - il mutuo bloccaggio tra detto bordo B della tomaia 2 e il citato bordo I del sottopiede ausiliario 8;
 - l'estrazione dell'insieme tomaia-sottopiedi 30 dalla forma 3;
 - la cucitura della tomaia 2 esternamente al sottopiede

ausiliario 8 in corrispondenza del contorno C del sottopiede 4 a definire il bloccaggio della citata tomaia 2 al detto sottopiede 4;

- la recisione del bordo B della tomaia internamente alla cucitura C ed esternamente al sottopiede ausiliario 8;

- il disimpegno dei secondi mezzi di fissaggio 77 dalla citata forma 3;

- l'asportazione del sottopiede ausiliario 8 e della relativa porzione del citato bordo B, unita a quest'ultimo.

3) Metodo secondo la riv. 1 caratterizzato dal fatto che il combaciamento a pressione è ottenuto mediante l'applicazione di mezzi adesivi in corrispondenza della porzione del bordo esterno I del sottopiede ausiliario 8 interessata dalla porzione del sovrastante bordo B della tomaia 2.

4) Metodo secondo la riv. 1 caratterizzato dal fatto che il combaciamento a pressione è ottenuto mediante l'applicazione di graffe nella porzione superiore del bordo B della tomaia 2 sino ad interessare la sottostante porzione del citato bordo I del sottopiede ausiliario 8.

5) Metodo secondo la riv. 1 caratterizzato dal fatto di prevedere:

- il posizionamento di un fondo 5 a contatto con la porzione inferiore dell'insieme tomaia-sottopiede 40;

- la cucitura del fondo 5 all'insieme tomaia-sottopiede 40.

6) Calzatura ottenuta con il metodo di cui alle precedenti rivendicazioni caratterizzata dal fatto che le varie parti che la compongono sono bloccate tra loro mediante idonee cuciture.

Bologna, 20.07.1999

Il Mandatario

Ing. Giancarlo Dall'Olio

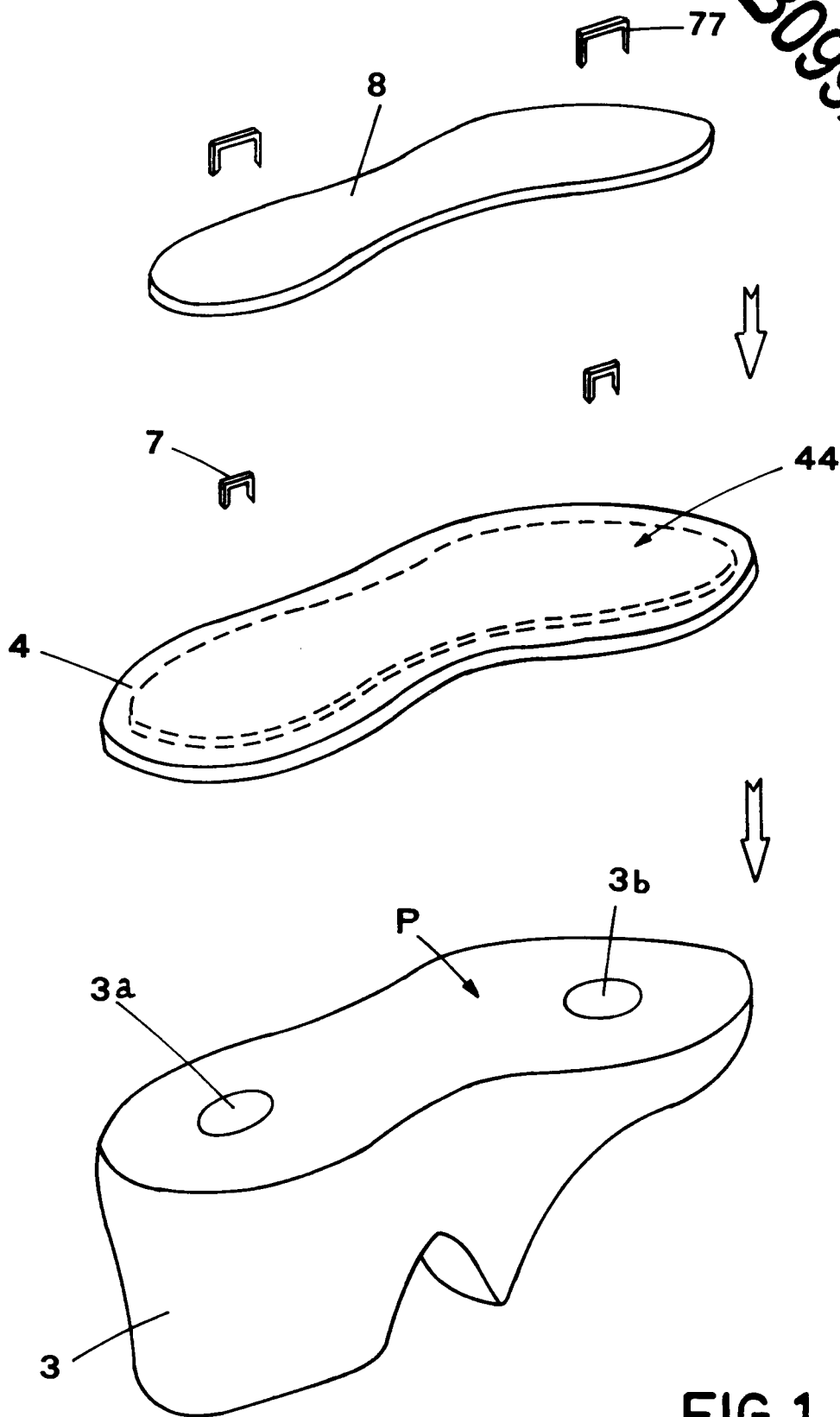
(Albo Prot. 193BM)



UFFICIO PROVINCIALE INDUSTRIA
COMMERCIO E ARTIGIANATO
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
D. F. 1999/0000

BOR 0262

B099A000408



Ing. Giancarlo Dall'Olio

FIG. 1

UFFICIO REGIONALE INDUSTRIA
COMUNICAZIONE GIANATO
DELLA REGIONE
UFFICIO REGIONALE
IL FUNZIONARIO

BOR 0262

BUSCAR 000408

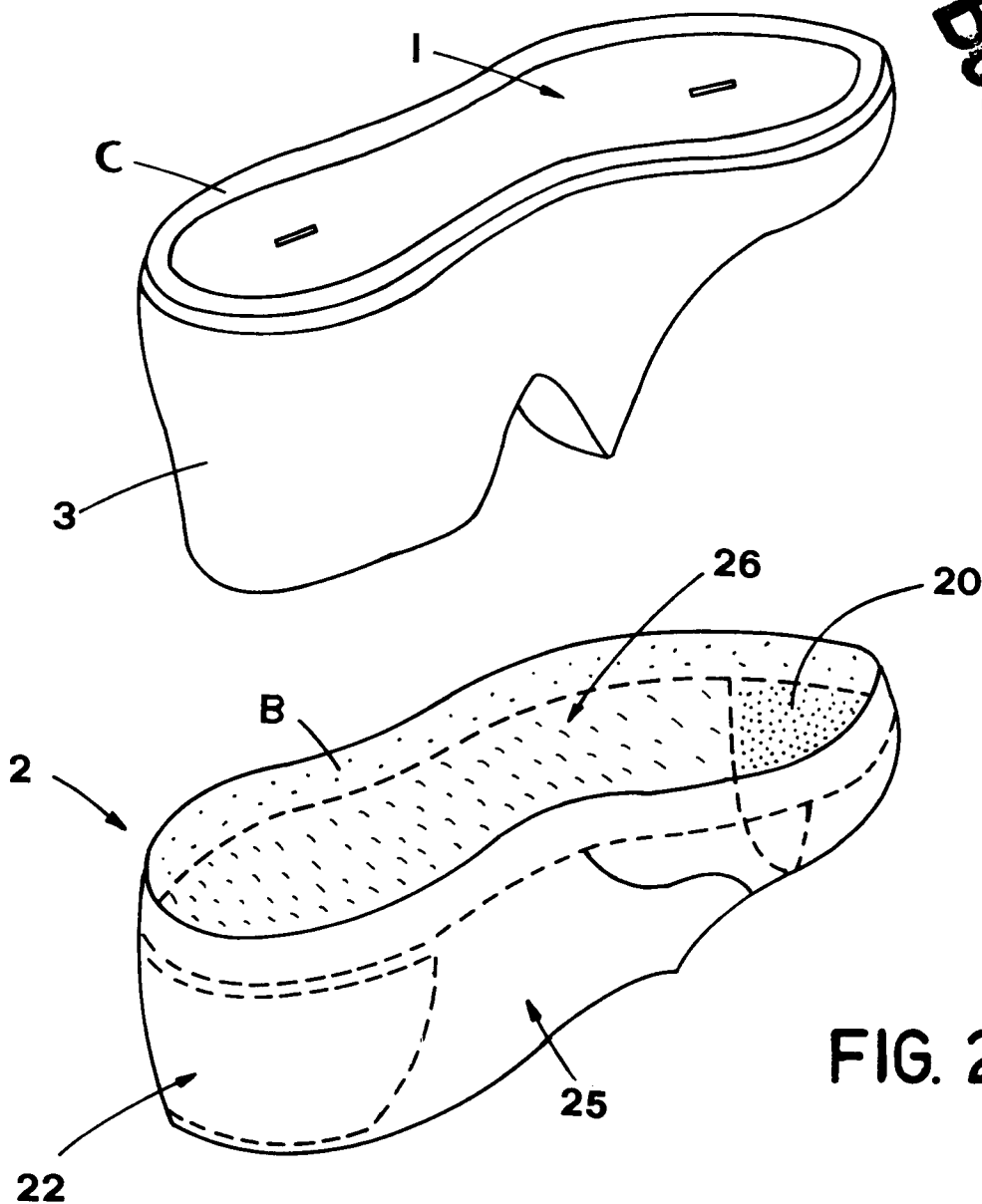


FIG. 2

Ing. Giancarlo Dall'Olio

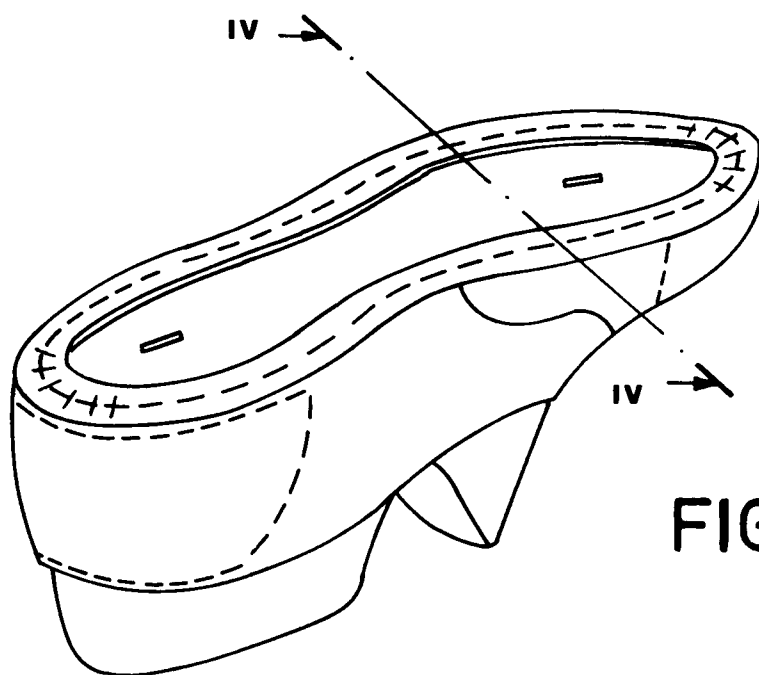
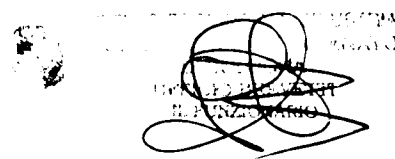


FIG. 3



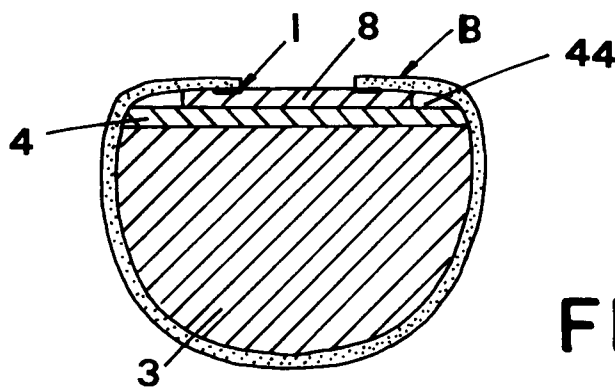


FIG. 4

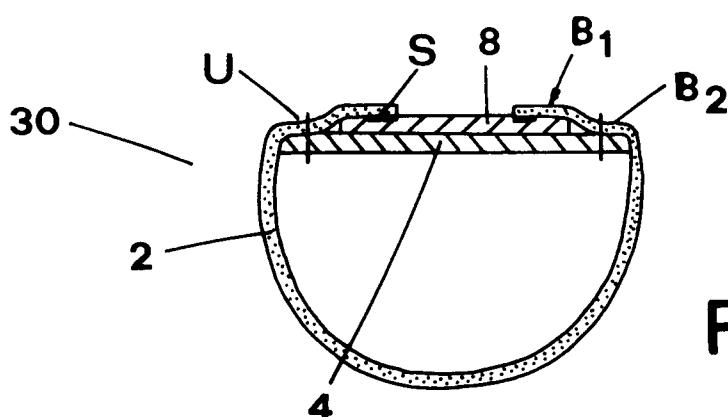


FIG. 5

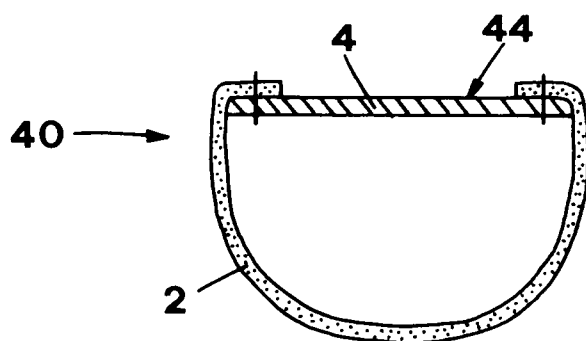


FIG. 6

Eng. *Gustav Carlo Dahl* Olio

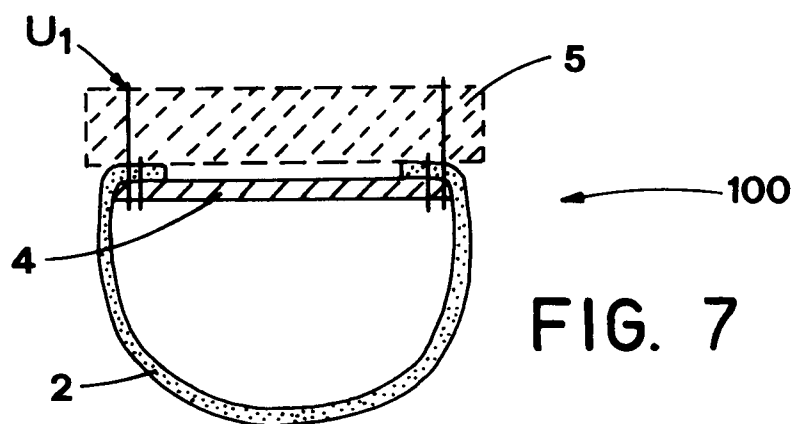


FIG. 7