



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

DOMANDA NUMERO	101998900710554
Data Deposito	16/10/1998
Data Pubblicazione	16/04/2000

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	43	D		

Titolo

METODO PER LA FABBRICAZIONE DI CALZATURE IN CORDA DI CONFORTEVOLEZZA MIGLIORATA E CALZATURE IN CORDA COSI' PRODOTTE
--

16 OTT. 1998

DATA DI RICEVIMENTO

Descrizione dell'Invenzione Industriale dal titolo:

"METODO PER LA FABBRICAZIONE DI CALZATURE IN CORDA DI
CONFORTEVOLEZZA MIGLIORATA E CALZATURE IN CORDA COSÌ
PRODOTTE" a nome della ditta italiana CALZATURIFICIO MARCO
PASQUINELLI di Pasquinelli Marco, con sede a Lucca, Loc.
Mutigliano.

==0==0==

La presente invenzione riguarda il settore delle calzature ed in particolare quello delle calzature in corda. Più precisamente l'invenzione si riferisce ad un procedimento per la fabbricazione di calzature in corda di elevata confortevolezza. L'invenzione riguarda inoltre le calzature in corda così prodotte.

Come è noto agli esperti del ramo, le calzature in corda sono calzature essenzialmente di tipo estivo, in particolare sandali e ciabatte, ma anche scarpe chiuse leggere, che presentano una rifinitura perimetrale in corda costituita da una banda continua intrecciata fissata, ad esempio mediante adesivo lungo la porzione di bordo sovrastante la suola.

Attualmente la produzione di queste calzature prevede l'applicazione della tomaia alla soletta interna, ad esempio mediante adesivo, l'applicazione di un eventuale tassello sagomato posteriore, ad esempio in sughero, per



Marco Luigi Bardini
(Società a partecipazione familiare S.p.A.)
iscritto all'Albo con il n. 223

realizzare il tacco, l'applicazione della fascia in corda lungo il bordo della soletta e infine l'applicazione del manufatto così ottenuto su un fondo o suola, fissandolo ad esempio mediante adesivo.

Data la loro destinazione, queste calzature devono presentare caratteristiche ottimali di leggerezza, flessibilità e morbidezza compatibilmente con un costo congruo in relazione alla loro tipologia. La selezione e la combinazione dei materiali impiegati per realizzare il fondo e la soletta rivestono evidentemente un ruolo primario nel conseguimento di questo risultato, ma trovano un limite nel fatto che privilegiare una delle suddette caratteristiche può comportare un pregiudizio per una o più delle rimanenti. Ad esempio materiali molto leggeri sono usualmente poco flessibili e scarsamente resistenti all'abrasione.

Nelle calzature in corda di tipo convenzionale la caratteristica della morbidezza viene essenzialmente conferita dalla soletta interna, di per sé molto leggera, mentre la scelta del materiale e dello spessore del fondo o suola è la conseguenza di un compromesso tra opposte esigenze di leggerezza, flessibilità, resistenza all'abrasione e costo. Le suddette caratteristiche, unitamente all'estetica della calzatura, ne determinano il



Marco Luigi Bordini
(Società Italiana Brevetti S.p.A.)
Iscritto all'Albo con il n. 223

successo commerciale ed è quindi molto sentita nel settore, oltre all'esigenza di rinnovare continuamente i modelli, anche quella di migliorare continuamente il comfort complessivo di queste calzature.

Lo scopo della presente invenzione è pertanto quello di fornire un procedimento per realizzare calzature in corda che consenta di migliorare sensibilmente il comfort delle calzature con esso prodotte.

Un altro scopo della presente invenzione è quello di fornire una calzatura in corda che presenti caratteristiche di morbidezza, leggerezza, flessibilità e resistenza all'abrasione superiori alle calzature in corda finora prodotte.

Questi scopi vengono raggiunti con il procedimento di fabbricazione di una calzatura in corda secondo l'invenzione quale definito nella rivendicazione 1.

In sintesi, la calzatura in corda secondo l'invenzione si caratterizza per il fatto che tra la soletta e il fondo o suola è disposta un'intersuola costituita da uno strato in resina microporosa che migliora la morbidezza del piano d'appoggio e la flessibilità complessiva senza significativo aumento di peso.

Caratteristiche e vantaggi della calzatura in corda e del suo procedimento produttivo secondo l'invenzione



Marco Luigi Bardini
(Società Italiana Brevetti S.p.A.)
Iscritto all'Albo con il n. 223

risulteranno più chiaramente dalla descrizione che segue di sue forme realizzative, fatte a titolo esemplificativo e non limitativo con riferimento ai disegni annessi in cui:

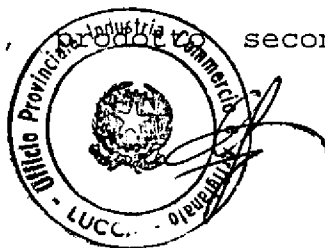
- la figura 1 è una vista laterale in sezione longitudinale di una prima forma realizzativa della calzatura secondo l'invenzione;

- la figura 2 è una vista laterale in sezione longitudinale di una seconda forma realizzativa di calzatura secondo l'invenzione.

Con riferimento alla figura 1 si è indicato con 1 un fondo di calzatura realizzato convenzionalmente in materiale flessibile e resistente e con 2 una soletta interna morbida di tipo anch'esso convenzionale. Tra la suola e la soletta è interposto uno strato 3 in materiale microporoso o intersuola. Si è inoltre indicato con 4a una porzione anteriore di tomaio e con 4b una porzione di cinturino per fasciare posteriormente il piede e anteriormente sopra la fiocca.

Quale materiale microporoso può essere usata una resina costituita da copolimeri di etilene e stirene con additivi vari atti a fornire al materiale la lavorabilità e la resistenza voluta (ad es. carbonato di calcio o ossido di zinco),

secondo tecniche note per



Mario Luigi Bardini
(Società Meridionale S.p.A.)
Iscritto all'Albo con il n. 223

conferirgli proprietà microporose. Un materiale di questo tipo è prodotto ad esempio dalla ditta ITAL-GOMMA di Porcari (LU) e commerciato sotto il nome SOFT. Numerosi altri materiali con caratteristiche equivalenti, disponibili in commercio possono essere usati in alternativa.

Lo strato di resina microporosa 3 presenta ottime caratteristiche sia di flessibilità che di morbidezza. Lo stesso materiale ovviamente non potrebbe essere utilizzato per realizzare il fondo, in quanto la sua resistenza all'abrasione è molto bassa. Esso tuttavia interponendosi tra fondo e soletta forma una base relativamente cedevole per quest'ultima che si traduce in un effetto di maggiore morbidezza del piano di appoggio. Allo stesso tempo la bassa densità della resina microporosa (all'incirca 0,15-0,25) unita alla sua buona flessibilità contribuisce positivamente alla leggerezza complessiva della calzatura ed alla sua flessibilità.

Il fondo 1 risulta leggermente più largo dell'intersuola 3 e della soletta 2 allo scopo di creare una sede perimetrale 7, una volta che lo strato 3 e la soletta 2 sono applicati in posizione centrata sul fondo 1, per l'applicazione di una fascia continua 5 in corda. La profondità della sede 7 è uguale allo spessore della



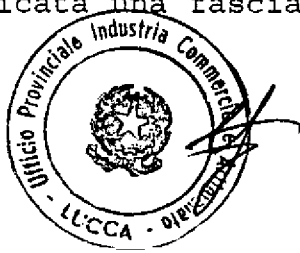
Mario Luigi Bordini
(Società Italiana Brevetti S.p.A.)
Iscritto all'Albo con il n. 223

fascia 5 che pertanto non sporge dal profilo della calzatura.

Il procedimento seguito per la fabbricazione della calzatura in corda secondo l'invenzione è il seguente.

Si applica dapprima la tomaia 4a e il cinturino 4b alla soletta 2 ripiegando i loro lembi sotto la soletta e fissandoli mediante adesivo. Si fissa quindi alla soletta, ancora mediante adesivo, l'intersuola 3 e si centra il semilavorato sul fondo 1 fissandovelo mediante applicazione di uno strato di adesivo. Si incolla quindi una fascia in corda 5 lungo il bordo dello strato 3 e della soletta 2, disponendo detta fascia nella sede perimetrale 7 definita da tale bordo e dalla sporgenza del fondo 1 rispetto allo strato 3 ed alla soletta 2.

Un'altra calzatura realizzabile con il procedimento secondo l'invenzione è illustrata nella figura 2 dove a numeri uguali corrispondono gli stessi componenti di quelli finora riferiti. In questo caso la calzatura è provvista di un tacco consistente che si ottiene inserendo una zeppa o tassello 6 in materiale leggero, ad esempio sughero, tra il fondo 1 e lo strato microporoso 3. Anche in questo caso, lungo il bordo della soletta e dello strato microporoso nonché, nella parte posteriore, della zeppa 6 viene applicata una fascia 5 lavorata a corda per



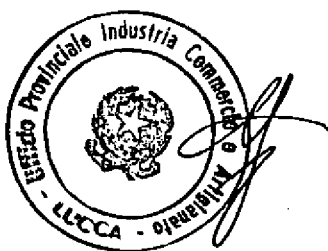
Marco Luigi Bardini
(Società Italiana Brevetti S.p.A.)
iscritto all'Albo con il n. 223

rifinitura. Il procedimento produttivo segue le stesse fasi già descritte per la calzatura di figura 1, salvo che prima del fissaggio del fondo 1 allo strato microporoso 3 viene applicata a quest'ultimo posteriormente la zeppa 6.

Lo spessore dello strato in resina microporosa 3 è compreso fra 3 e 10 mm. Lo spessore attualmente preferito è 6 mm.

È chiaro che, per quanto non illustrati in dettaglio, numerosi altri modelli di calzature in corda possono essere prodotti col procedimento secondo l'invenzione.

Varianti e/o modifiche potranno essere apportate al procedimento per la fabbricazione di calzature in corda ed alle calzature così prodotte senza per questo uscire dall'ambito di protezione dell'invenzione medesima.



Marco Luigi Bardini
(Società Italiana Brevetti S.p.A.)
iscritto all'Albo con il n. 223

RIVENDICAZIONI

1.Procedimento per la fabbricazione di calzature in corda comprendente le fasi di:

- applicazione di un tomaio ad una soletta,
- applicazione di una fascia in corda almeno lungo il bordo della soletta,
- applicazione del semilavorato così ottenuto ad un fondo o suola,

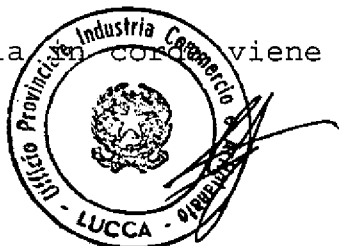
e caratterizzato dal fatto che, dopo aver applicato il tomaio alla soletta, quest'ultima viene fissata ad una intersuola in resina microporosa il cui bordo perimetrale viene rivestito da detta fascia in corda, detta soletta venendo fissata a detto fondo attraverso detta intersuola che risulta interposta tra fondo e soletta.

2.Procedimento secondo la rivendicazione 1, in cui, dopo l'applicazione di detta intersuola di resina microporosa, viene applicata a quest'ultima posteriormente una zeppa in materiale leggero.

3.Procedimento secondo la rivendicazione 2 in cui detta zeppa in materiale leggero è in sughero.

4.Procedimento secondo la rivendicazione 3, in cui detta fascia in corda viene applicata anche su detta zeppa.

5.Procedimento secondo le rivendicazioni precedenti, in cui detta fascia in corda viene applicata in una sede



Marco Luigi Bardini
(Società Italiana Brevetti S.p.A.)
Iscritto all'Albo con il n. 223

definita dal bordo di detta soletta e di detta intersuola e dalla sporgenza di detto fondo da detta intersuola.

6.Procedimento secondo le rivendicazioni precedenti in cui detto tomaio, detta soletta, detta intersuola e detto fondo vengono fissati tra loro mediante adesivo.

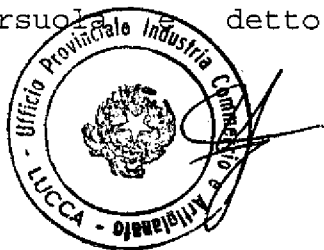
7.Procedimento secondo le rivendicazioni precedenti in cui la densità di detta intersuola in resina microporosa è 0,15-0,25.

8.Procedimento secondo le rivendicazioni precedenti, in cui lo spessore di detta intersuola in resina microporosa è compreso tra 3 e 10 mm.

9.Calzatura in corda del tipo in cui una fascia di rifinitura in corda è fissata perimetralmente lungo il bordo di una soletta connessa ad un tomaio e ad un sottostante fondo o suola caratterizzata dal fatto che tra detta soletta e detto fondo è interposta un'intersuola in resina microporosa, detta fascia in corda rivestendo anche il bordo di detta intersuola.

10.Calzatura secondo la rivendicazione 9, in cui detto fondo presenta una ampiezza leggermente maggiore di quella di detta intersuola e di detta soletta per costituire una sede perimetrale per l'applicazione di detta fascia in corda.

11.Calzatura secondo le rivendicazioni 9 e 10, in cui tra detta intersuola e detto fondo è interposta



Marco Luigi Bergini
(Società Italiana Gravetti S.p.A.)
iscritto all'Albo con il n. 223

posteriormente una zeppa in materiale leggero.

12. Calzatura secondo la rivendicazione 11, in cui detta zeppa in materiale leggero è in sughero.

13. Calzatura secondo la rivendicazione 9, in cui la densità di detta intersuola in resina microporosa è 0,15-0,25.

14. Calzatura secondo la rivendicazione 9, in cui lo spessore di detta intersuola in resina microporosa è compreso tra 3 e 10 mm.

15. Procedimento per la fabbricazione di calzature in corda e calzature così realizzate sostanzialmente come sopra descritto ed illustrato con riferimento ai disegni annessi.

p.p. CALZATURIFICIO MARCO PASQUINELLI di Pasquinelli Marco



Marco Luigi Berdini
(Società Italiana Brevetti S.p.A.)
iscritto all'Albo con il n. 223

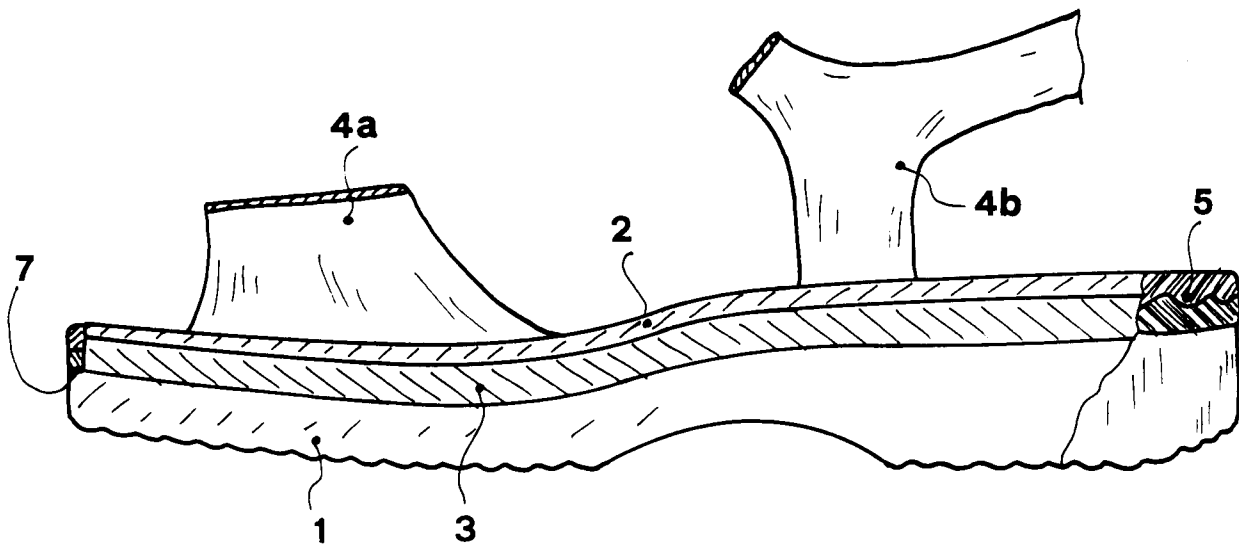


Fig. 1

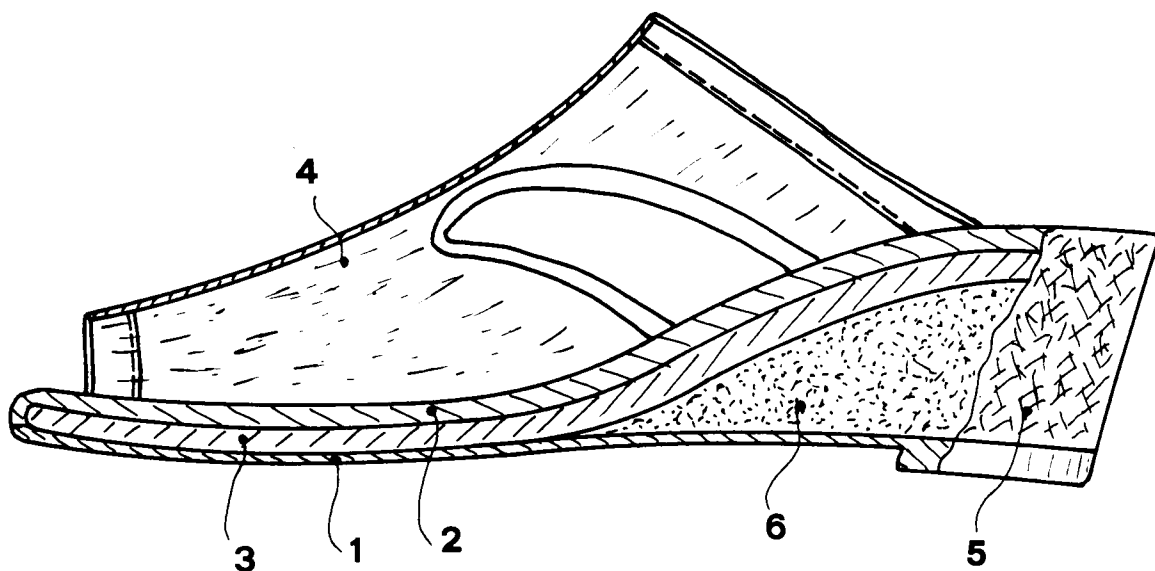


Fig. 2



UFFICIO PROVINCIALE DELL'INDUSTRIA
DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

Ufficio Brevetti
Il Funzionario

Marco Luigi Bardini
(Società Invenzioni e Progetti S.p.A.)
Iscritto all'Albo con il n. 223