

# ITALIAN PATENT OFFICE

Document No.

102010901819992A1

Publication Date

20110917

Applicant

CALZATURIFICIO MEXAS S.R.L.

Title

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI UNA CALZATURA E CALZATURA COSI  
OTTENUTA

## **METODO PER LA REALIZZAZIONE DI UNA CALZATURA E CALZATURA COSÌ OTTENUTA**

A nome: CALZATURIFICIO MEXAS S.R.L.

con sede in: Via Belfiore, 68 – 45020 Villanova del Ghebbo (RO)

5

### DESCRIZIONE DELL'INVENZIONE

La presente invenzione s'inquadra nel settore concernente la produzione di calzature e si riferisce ad un metodo per la realizzazione di una calzatura ed alla calzatura così ottenuta.

10 Sono noti metodi per la realizzazione di una calzatura che prevedono la realizzazione di una tomaia il cui bordo inferiore è dritto nella porzione anteriore ed è dotato di un lembo continuo o di un insieme di lembi sporgenti inferiormente nella porzione di tallone fino al lembo anteriore.

Tali metodi noti prevedono la mutua cucitura senza sovrapposizione del bordo anteriore della tomaia con il corrispondente perimetro di una soletta tessile di  
15 montaggio che approssimativamente corrisponde alla porzione anteriore del piede. Tale cucitura viene stirata tramite l'inserimento, tra la porzione anteriore della tomaia e la soletta tessile, di una apposita forma riscaldata e tramite martellatura manuale della zona cucita. Tali metodi noti prevedono, prima o dopo la stiratura della cucitura, la formatura o garbatura della porzione di tallone della tomaia tramite  
20 una rispettiva forma riscaldata che viene posta a riscontro della faccia interna della zona di tallone e tramite un cuscino elastico o gonfiabile riscaldata e premuto contro la faccia esterna della zona di tallone. La porzione di tallone sotto la tomaia viene chiusa da una tallonetta di montaggio che viene incollata al lembo od ai lembi sporgenti dalla zona posteriore della tomaia. Le fasi successive sono comuni a  
25 pressoché presenti in tutti i metodi tradizionali di produzione di calzature.

Le fasi sopra descritte dei metodi noti in argomento richiedono l'uso di specifici e costosi attrezzi speciali quali, ad esempio, la macchina da cucire per il fissaggio della soletta di montaggio alla porzione anteriore della tomaia, le forme anteriore e posteriore di stiratura e garbatura, il cuscino di formatura, lo speciale stampo a cui  
5 viene incollata la tallonetta per consentirne l'incollaggio ai lembi sporgenti della porzione di posteriore della tomaia, ect. Inoltre è necessario che il personale sia ben addestrato alla esecuzione di tali fasi ed all'uso di detti attrezzi speciali.

Quindi tali metodi noti consentono di realizzare calzature morbide, con la parte anteriore molto flessibile e di qualità ma presentano lo svantaggio di richiedere  
10 specifici e costosi attrezzi. Altro svantaggio dei tali metodi noti consiste nel fatto che richiedono operatori specificatamente addestrati.

Uno scopo della presente invenzione è quello di proporre un metodo per la realizzazione di una calzatura che sia attuabile con i normali mezzi ed attrezzi di produzione da parte di personale con un normale addestramento alle tecniche  
15 tradizionali e che consenta di produrre in modo semplice, veloce ed economico calzature morbide, flessibili e confortevoli.

Ulteriore scopo è di proporre un metodo che riduca il consumo di costoso materiale esterno della tomaia.

Altro scopo è quello di proporre una calzatura morbida, flessibile, confortevole e di  
20 economica realizzazione.

Le caratteristiche dell'invenzione sono nel seguito evidenziate con particolare riferimento agli uniti disegni nei quali:

- la figura 1 illustra una vista laterale e schematica di una tomaia della calzatura oggetto della presente invenzione, in una condizione antecedente al suo fissaggio  
25 ad altri elementi della calzatura stessa;

- la figura 2 illustra una vista assonometrica e schematica di una soletta della calzatura;
- la figura 3 illustra una vista schematica in sezione trasversale di una porzione anteriore della calzatura.

5 Con riferimento alle figure da 1 a 3, con 1 viene indicata la calzatura oggetto della presente invenzione e comprendente una tomaia 2 avente una porzione di tallone ed una contrapposta porzione anteriore e la cui zona inferiore è fissata ad una suola 7.

La tomaia 2 comprende un materiale esterno 3, ad esempio in pelle, in cuoio naturale  
10 o sintetico, in tessuto, ed una rispettiva fodera interna 4, ad esempio in robusto tessuto o in pellame.

Il bordo inferiore del materiale esterno è sagomato in modo che la sua parte anteriore sia disposta lungo la linea ideale di contatto o giunzione tra la tomaia e la suola. In alternativa la parte anteriore del bordo inferiore del materiale esterno può essere  
15 leggermente inferiore a tale linea di contatto o giunzione tra la tomaia e la suola particolarmente in caso di suola di tipo a cassetta.

Viceversa la porzione posteriore, approssimativamente corrispondente alla zona di tallone, del bordo inferiore del materiale esterno sporge inferiormente ed è a qualche centimetro, ad esempio 2 cm, al disotto di tale linea ideale di contatto o giunzione tra  
20 la tomaia e la suola.

Il bordo inferiore della fodera è qualche centimetro, ad esempio 2 cm, al disotto di detta linea ideale di contatto o giunzione tra la tomaia e la suola e quindi sporge di qualche centimetro, da esempio 2 cm, al disotto della porzione anteriore del bordo inferiore del materiale esterno.

25 La calzatura comprende un mezzo a striscia di rinforzo 5, ad esempio in materiale

tessile del tipo detto “antistrappo” fissato al bordo frontale inferiore del materiale esterno 3 ed alla porzione frontale inferiore sporgente della fodera 4. Il mezzo a striscia di rinforzo 5 può avere una larghezza leggermente superiore alla porzione sporgente della fodera, ad esempio può essere largo circa 2,5 cm o circa 3 cm.

- 5 Inoltre il mezzo a striscia di rinforzo 5 può essere sagomato curvo ad arco per adattarsi alla forma anteriore della calzatura.

Il bordo superiore del mezzo a striscia di rinforzo 5 è posto tra il bordo inferiore del materiale esterno e la fodera ed è cucito a questi due ultimi; inoltre la sua faccia esterna è incollata alla faccia interna della fodera.

- 10 La calzatura comprende inoltre una soletta 6 fissata, tramite cucitura o preferibilmente tramite incollaggio con colla ad acqua, all'interno del bordo inferiore della tomaia 2.

- La soletta 6 è dotata di un elemento 8 sagomato a sottopiede, come una suola completa, e fatto di materiale flessibile e/o soffice. La faccia inferiore della porzione di tallone dell'elemento 8 sagomato a sottopiede reca, fissata ad essa, un mezzo di rinforzo del tallone 9. Detto elemento 8 a forma di sottopiede è realizzato in tessuto, in materiale non-tessuto o materiale anche composto di più strati flessibili e comprendente un eventuale strato morbido; il rinforzo del tallone 9 è fatto di cartone, cuoio o suoi derivati od altri simili materiali.

- 20 Tra la suola e la soletta ed al disotto mezzo a striscia di rinforzo 5 può essere previsto uno strato di materiale gommoso 10, ad esempio gommapiuma neoprene espanso e simili.

Il metodo, oggetto della presente invenzione, per realizzare la calzatura prevede le fasi di:

- 25 - tagliare il bordo inferiore del materiale esterno 3 per ottenere che la sua porzione

- anteriore termini approssimativamente lungo la linea ideale, o leggermente sotto di essa, ove il materiale esterno 3 incontrerà la suola tagliare tale bordo inferiore per ottenere che la porzione di tallone di detto bordo inferiore del materiale esterno 3 sporga di una predeterminata lunghezza, ad esempio circa 2 cm, oltre a
- 5 detta linea ideale ove il materiale esterno 3 incontrerà la suola;
- tagliare il bordo inferiore della fodera 4 per lasciar sporgere la sua porzione anteriore di una predeterminata lunghezza oltre alla porzione anteriore del bordo inferiore del materiale esterno 3;
  - fissare un mezzo a striscia di rinforzo 5 al bordo frontale inferiore del materiale
- 10 esterno 3 ed alla porzione frontale inferiore e sorgente della porzione sporgente della fodera 4;
- stirare e/o sagomare le porzioni di tallone e/o della punta frontale della tomaia 2;
  - fissare una soletta 6 alla zona inferiore della tomaia 2 che comprende il bordo inferiore della fodera 4, il bordo inferiore della porzione di tallone del materiale
- 15 esterno 3 ed al mezzo a striscia di rinforzo 5;
- fissare la suola 7 a detta zona inferiore della tomaia 2 ed alla soletta 6.

Il metodo prevede che tale fissaggio del mezzo a striscia di rinforzo 5 avvenga tramite le fasi di:

- interporre il bordo superiore del mezzo a striscia di rinforzo 5 tra il bordo
- 20 inferiore della porzione anteriore del materiale esterno 3 e la fodera 4;
- cucire detto bordo superiore del mezzo a striscia di rinforzo 5 a detto bordo inferiore della porzione anteriore del materiale esterno 3 ed alla fodera 4;
  - incollare la faccia esterna del mezzo a striscia di rinforzo 5 almeno alla faccia interna del lembo anteriore sporgente della fodera 4.

25 Il metodo prevede di fissare la soletta 6 alla tomaia 2 fissando removibilmente tale

soletta 6 alla porzione di pianta di una forma; calzare la tomaia 2 della calzatura a  
alla forma ed incollare la faccia interna della porzione inferiore della tomaia 2 alla  
faccia inferiore della soletta 6. In alternativa, od in aggiunta, il metodo prevede che il  
fissaggio della soletta 6 alla tomaia 2 avvenga almeno tramite cucitura della soletta 6  
5 alla porzione inferiore of the tomaia 2 assicurando reciprocamente le rispettive facce  
esterna ed interna.

Il metodo prevede l'uso di una soletta 6 dotata di un elemento 8 sagomato come una  
suola completa e fatto di materiale flessibile e/o soffice e la cui faccia inferiore della  
rispettiva porzione di tallone reca, fissata ad essa, un mezzo di rinforzo del tallone 9.  
10 In particolare il metodo prevede l'uso di un elemento 8 sagomato come una suola  
completa realizzato con tessuto o materiale non-tessuto e dall'uso di un mezzo di  
rinforzo del tallone 9 fatto di cartone, cuoio o suoi derivati.

È importante osservare che il metodo consente di realizzare una calzatura morbida,  
confortevole e con rifiniture di pregio tramite economici mezzi di produzione  
15 tradizionali, di tipo presente in ogni calzaturificio, e senza la necessità di uno  
speciale addestramento degli operatori.

Un vantaggio della presente invenzione è di fornire un metodo per la realizzazione di  
una calzatura che sia attuabile con i normali mezzi ed attrezzi di produzione da parte  
di personale con un normale addestramento alle tecniche tradizionali e che consenta  
20 di produrre in modo semplice, veloce ed economico calzature morbide, flessibili e  
confortevoli.

Ulteriore vantaggio è di fornire un metodo che riduca il consumo di costoso  
materiale esterno della tomaia.

Altro vantaggio è quello di fornire una calzatura morbida, flessibile, confortevole e  
25 di economica realizzazione.

## RIVENDICAZIONI

- 1) Metodo per realizzare una calzatura comprendente una tomaia (2) avente una zona inferiore destinata ad essere fissata ad una suola (7) ed avente una porzione di tallone ed una contrapposta porzione anteriore; detta tomaia (2) comprende un materiale esterno (3) ed una rispettiva fodera interna (4); detto metodo essendo  
5 caratterizzato dalle fasi di:
- tagliare il bordo inferiore del materiale esterno (3) per ottenere che la sua porzione anteriore termini approssimativamente lungo la linea ideale, o leggermente sotto di essa, ove il materiale esterno (3) incontrerà la suola e per  
10 ottenere che la porzione di tallone di detto bordo inferiore del materiale esterno (3) sporga di una predeterminata lunghezza oltre alla linea ideale ove il materiale esterno (3) incontrerà la suola;
  - tagliare il bordo inferiore della fodera (4) per lasciar sporgere la sua porzione anteriore di una predeterminata lunghezza oltre alla porzione anteriore del  
15 bordo inferiore del materiale esterno (3);
  - fissare un mezzo a striscia di rinforzo (5) al bordo frontale inferiore del materiale esterno (3) ed alla porzione frontale inferiore e sorgente della porzione sporgente della fodera (4);
  - fissare una soletta (6) alla zona inferiore della tomaia (2) che comprende il  
20 bordo inferiore della fodera (4), il bordo inferiore della porzione di tallone del materiale esterno (3) ed al mezzo a striscia di rinforzo (5);
  - fissare la suola (7) a detta zona inferiore della tomaia (2) ed alla soletta (6).
- 2) Metodo secondo la rivendicazione 1 caratterizzato dal fatto di fissare il mezzo a striscia di rinforzo (5) tramite le fasi di:
- 25 - interporre il bordo superiore del mezzo a striscia di rinforzo (5) tra il bordo

- inferiore della porzione anteriore del materiale esterno (3) e la fodera (4);
- cucire detto bordo superiore del mezzo a striscia di rinforzo (5) a detto bordo inferiore della porzione anteriore del materiale esterno (3) ed alla fodera (4).
- 3) Metodo secondo la rivendicazione 1 o la rivendicazione 2 caratterizzato dal fatto  
5 di incollare il mezzo a striscia di rinforzo (5) almeno alla fodera (4).
- 4) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti caratterizzato dal fatto di fissare la soletta (6) alla tomaia (2) fissando removibilmente tale soletta (6) alla porzione di pianta di una forma; calzare la tomaia (2) della calzatura a alla forma ed incollare la faccia interna della porzione inferiore della tomaia (2)  
10 alla faccia inferiore della soletta (6).
- 5) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 4 caratterizzato dal fissaggio della soletta (6) alla tomaia (2) almeno tramite cucitura della porzione inferiore of the tomaia (2) alla faccia inferiore della soletta (6).
- 6) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti caratterizzato  
15 dall'uso di una soletta (6) dotata di un elemento (8) sagomato come una suola completa e fatto di materiale flessibile e/o soffice e la cui faccia inferiore della rispettiva porzione di tallone reca, fissata ad essa, un mezzo di rinforzo del tallone (9).
- 7) Metodo secondo la rivendicazione 6 caratterizzato dall'uso di un elemento (8)  
20 sagomato come una suola completa realizzato con tessuto o materiale non-tessuto e dall'uso di un mezzo di rinforzo del tallone (9) fatto di cartone, cuoio o suoi derivati.
- 8) Metodo secondo la rivendicazione 3 caratterizzato dal fatto di stirare e/o sagomare le porzioni di tallone e/o della punta frontale della tomaia (2) dopo il  
25 fissaggio del mezzo a striscia di rinforzo (5).

- 9) Calzatura comprendente una tomaia (2) avente una porzione di tallone ed una contrapposta porzione anteriore e la cui zona inferiore è fissata ad una suola (7); detta tomaia (2) comprende un materiale esterno (3) ed una rispettiva fodera interna (4), detta calzatura (1) è realizzata tramite in metodo di una delle  
5 rivendicazioni precedenti ed è caratterizzata da fatto di comprendere un mezzo a striscia di rinforzo (5) fissato al bordo frontale inferiore del materiale esterno (3) ed alla porzione frontale inferiore sporgente della fodera (4).
- 10) Calzatura secondo la rivendicazione 9 caratterizzata da fatto di comprendere una  
10 soletta fissata all'interno del bordo inferiore della tomaia (2) e realizzato con materiale flessibile e/o morbido, quale tessuto o materiale non-tessuto.

Bologna, 17 marzo 2010

Il Mandatario

Ing. Giampaolo Agazzani

(Iscrizione Albo n. 604BM)

(in proprio e per gli altri)

15

## CLAIMS

- 1) Method for making a shoe comprising a vamp (2) having a lower zone assigned to be fixed to a shoe sole (7) and having an heel portion and an opposite front portion; said vamp(2) comprising an external material (3) and a respective inner lining (4); said method being characterized in:
- 5
- cutting the lower edge of the external material (3) in order to have its front portion ending approximatively along, or slightly below, the ideal line where the external material (3) will match the shoe sole and in order to have the heel portion of said lower edge of the external material (3) protruding of a

10

  - cutting the lower edge of the lining (4) to let protrude its front portion of a predetermined length beyond the front portion of the lower edge of the external material (3);

15

  - fixing a strengthening strip means (5) to the front lower edge of the external material (3) and to the front lower protruding portion of the lining (4);
  - fixing an insole (6) to the lower zone of the vamp (2) comprising the lower edge of the lining (4), the lower edge of the heel portion of the external material (3) and the strip means (5);

20

  - fix the shoe sole (7) to said lower zone of the vamp (2) and to the insole (6).
- 2) Method according to claim 1 characterized in fixing the strengthening strip by means of:
- interposing the upper edge of the strip means (5) between the lower edge of the front portion of the external material (3) and the lining (4);

25

  - sewing up said upper edge of the strip means (5) to said lower edge of the

front portion of the external material (3) and to the lining (4).

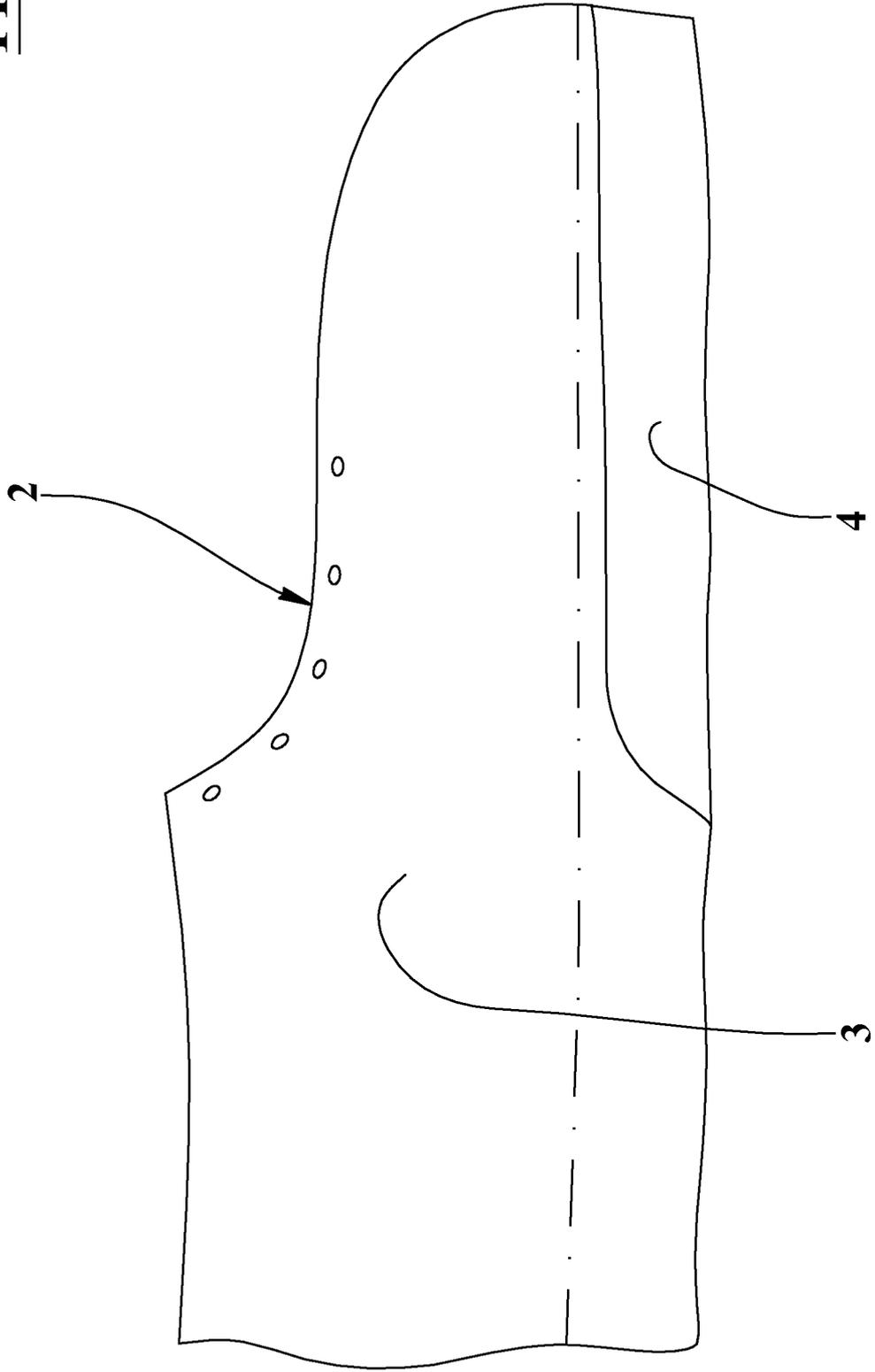
- 3) Method according to claim 1 or claim 2 characterized in gluing the strip means (5) at least to the lining (4).
- 4) Method according to any of the preceding claims characterized in fixing the  
5 insole (6) to the vamp (2), detachably fixing the insole (6) to the sole portion of a last; wearing the shoe vamp (2) to the last and to glue the inner face of the lower portion of the vamp (2) to the lower face of the insole (6).
- 5) Method according to any of claims 1 -4 characterized in fixing the insole (6) to the vamp (2) at least sewing the lower portion of the vamp (2) to the lower face  
10 of the insole (6).
- 6) Method according to any of the preceding claims characterized in using an insole (6) provided with a full sole shaped element (8) made of flexible and/or soft material and whose lower face of its heel portion has, fixed thereto, an heel strengthening means (9).
- 15 7) Method according to claim 6 characterized in using a full sole shaped element (8) made of fabric or non woven material and in using a heel strengthening means (9) made of cardboard, leather or by-products thereof.
- 8) Method according to claim 3 characterized in stretching and/or shaping the heel portion and/or the front tip portion of the vamp (2) after the fixing of the  
20 strengthening strip means (5).
- 9) Shoe comprising a vamp (2) having an heel portion and an opposite front portion and whose lower zone is fixed to a shoe sole (7); said vamp(2) comprises an external material (3) and a respective inner lining (4); said shoe (1) is made by means of the method of any of the preceding claims and it is characterized in that  
25 it comprises a strengthening strip means (5) fixed to the front lower edge of the

external material (3) and to a front lower protruding portion of the lining (4).

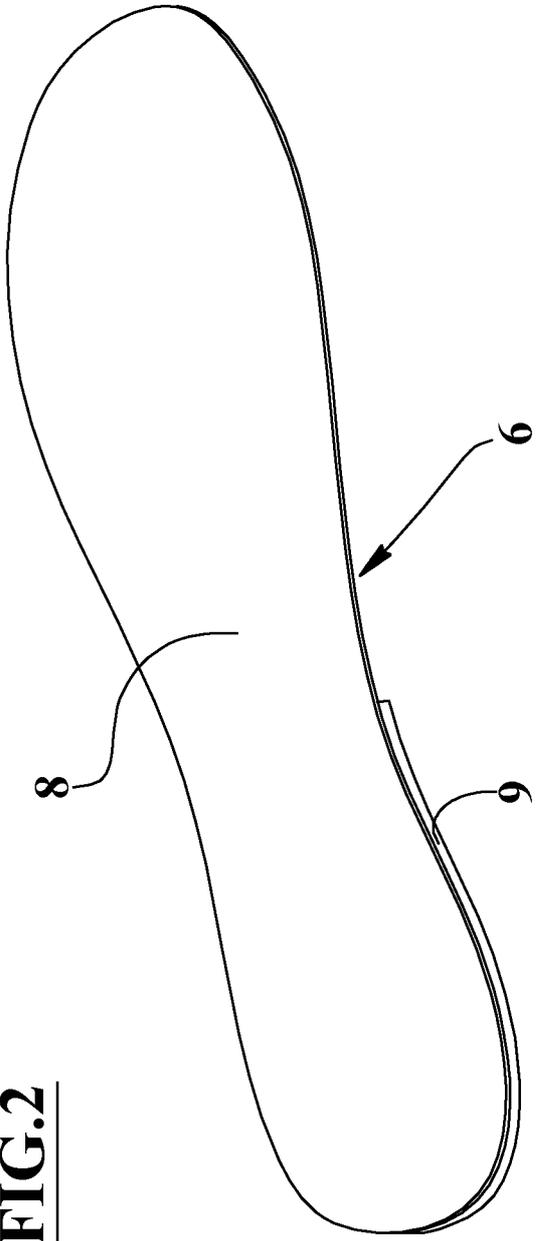
- 10) Shoe according to claim 9 characterized in that it comprises an insole fixed to the inside of the lower edge of the vamp (2) and made of flexible and/or soft material as fabric or non woven material.

**FIG.1**

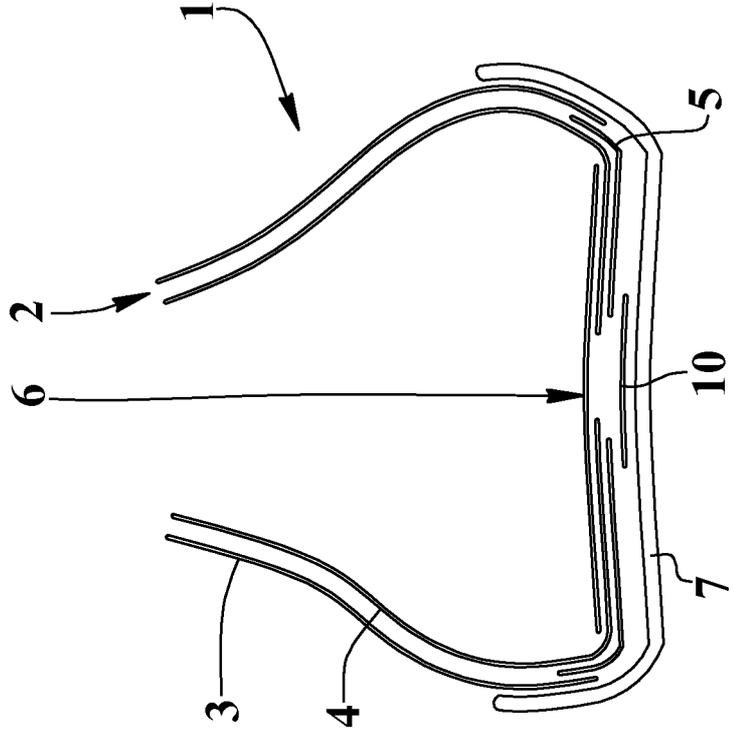
**1/2**



**FIG.2**



2/2



**FIG.3**