



(12)

BREVET DE INVENȚIE

(21) Nr. cerere: **a 2007 00734**

(22) Data de depozit: **24.10.2007**

(45) Data publicării mențiunii acordării brevetului: **28.02.2011** BOPI nr. **2/2011**

(30) Prioritate:
30.10.2006 CN 095140135

(41) Data publicării cererii:
30.04.2009 BOPI nr. **4/2009**

(73) Titular:
• **CHEN MING-TE, NO. 2, LANE 334,
SAN-FON ROAD, FON-CHOU CITY,
TAICHUNG HSIEN TW**

(72) Inventatori:
• **CHEN CHUANG-CHUAN, NO. 51, SEC. 4,
JHONGSING RD. WUGU TOWNSHIP,
TAIPEI COUNTRY TW**

(74) Mandatar:
**CABINET DE PROPRIETATE
INDUSTRIALĂ ARINOVA,
STR. CORIOLAN PETREANU, NR. 28,
COD 310151, ARAD,
JUDEȚUL ARAD**

(56) Documente din stadiul tehnicii:
**US 4651443; EP 0974281 A2; US 2876469;
US 2067845**

(54) **PROCEDEU DE FABRICARE A UNUI ARTICOL DE ÎNCĂLȚĂMINTE**

(57) Rezumat:

Invenția se referă la un procedeu de fabricare a unui articol de încălțăminte, cuprinzând îmbinarea feței cu talpa, prin intermediul unei structuri de îmbinare (**230**), formată dintr-o bandă profilată, având patru suprafețe de îmbinare cu fața și, respectiv, cu talpa. Procedeu conform invenției constă în coaserea, pe exteriorul părții de jos (**220**) a feței laterale (**210**), a unei prime părți (**231**) a structurii de îmbinare (**230**); fixarea, în exteriorul primei părți și perpendicular pe aceasta, a unei a doua părți (**232**) a structurii, prevăzută cu găuri și caneluri, comunicând între ele; fixarea, perpendicular pe a doua parte (**232**) și paralel cu prima parte (**231**), a unei a treia părți (**233**) a structurii, astfel încât să definească un spațiu (**235**) cu marginea inferioară a feței, și să se extindă spre interior cu o a patra parte (**234**), formată dintr-o mulțime de elemente de forma unor dinți de ferăstrău; așezarea într-o matrită și turnarea tălpii astfel încât materialul turnat să umple atât găurile și canelurile structurii, cât și spațiul (**235**) format între elementele structurii și marginea inferioară a feței.

Revendicări: 5
Figuri: 4

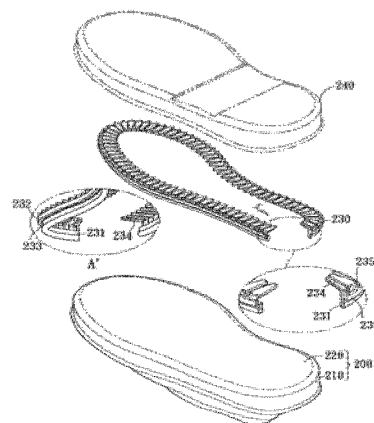


Fig. 2

Examinator: ing. MĂJER TUIA



Orice persoană are dreptul să formuleze în scris și motivat, la OSIM, o cerere de revocare a brevetului de invenție, în termen de 6 luni de la publicarea mențiunii hotărârii de acordare a acestuia

1 Invenția se referă la un procedeu de fabricare a unui articol de încălțăminte, în
special, la un procedeu de îmbinare îmbunătățită a feței acestuia cu talpa.

3 Sunt cunoscute metodele convenționale de fabricare a articolelor de încălțăminte, la
care îmbinarea feței cu talpa se realizează printr-o structură de îmbinare caracterizată prin
5 multe găuri (una dintre acestea fiind reprezentată în fig. 1). Structura de îmbinare este cusută
de partea inferioară a feței, după care fața și structura de îmbinare sunt puse într-o matriță
7 (formă) în care se toarnă materialul (cauciuc topit, poliuretan expandat etc.) pentru a realiza
talpa.

9 În brevetul **US 4651443**, pentru realizarea îmbinării feței cu talpa, se utilizează o
ramă de încălțăminte, având o parte de îmbinare prin coasere cu marginea inferioară a feței
11 și o parte de solidarizare cu talpa, prevăzută cu niște șlituri de umplere în timpul turnării
materialului pentru realizarea tălpii, cele două părți fiind legate între ele prin niște planuri
13 intermediare.

15 Un alt procedeu de fabricare a încălțăminte este descris în brevetul **US 6647644**, în
care se utilizează o structură de îmbinare stratificată (tip sandvici), fixată prin coasere,
formată dintr-o talpă interioară și un perete de etanșare de jur împrejur, care se extinde în
17 sus, înconjurând complet partea de margine și realizând astfel o etanșare cap la cap,
împreună cu partea superioară.

19 În brevetul **EP 0974281**, este prezentat un procedeu de fabricare a unui articol de
încălțăminte cusută pe ramă. Pentru realizarea îmbinării între fața articolului de încălțăminte
21 și talpa acestuia, ambele părți sunt realizate cu muchii și nervuri, astfel încât la îmbinare,
peretele inferior și cel periferic al feței și marginea tălpii să definească un spațiu gol, pentru
23 introducerea materialului de umplere, iar înainte ca materialul de umplere să se întărească,
se așază combinația de talpă interioară/ramă/parte superioară peste învelișul tălpii exte-
25 rioare, astfel încât rama să se fixeze direct de învelișul tălpii exterioare.

27 Atât metodele convenționale, cât și cele prezentate în brevetele de mai sus au
dezavantajul: fie că nu asigură o forță necesară pentru o îmbinare durabilă între fața
articolului de încălțăminte și talpa acestuia, fie că sunt greoaie și de lungă durată,
29 neproductive și necesită personal calificat. Nici metodele în care sunt utilizate benzi perforate
nu sunt eficiente, deoarece aceste găuri sunt amplasate pe aceeași direcție cu peretele
31 periferic al feței pantofului, asigurând doar o forță de îmbinare limitată între fața unui articol
de încălțăminte și talpa acestuia.

33 Problema tehnică, pe care o rezolvă invenția, constă în stabilirea unui procedeu de
fabricare a unui articol de încălțăminte, utilizând o structură de îmbinare care să asigure o
35 îmbinare a feței cu talpa, mult mai puternică și mai durabilă.

37 Procedeul conform invenției cuprinde îmbinarea feței cu talpa, prin intermediul unei
structuri de îmbinare, formată dintr-o bandă profilată, astfel încât să prezinte niște suprafețe
de îmbinare cu fața și, respectiv, cu talpa, structura de îmbinare fiind prevăzută cu găuri și
39 caneluri, pentru umplerea cu material la turnarea tălpii, înlătură dezavantajele procedeelor
cunoscute și rezolvă problema tehnică menționată, prin aceea că îmbinarea feței cu talpa
41 constă în:

43 - atașarea prin coasere pe exteriorul părții de jos a feței laterale, a unei prime părți,
verticală, a structurii de îmbinare;

45 - fixarea, în exteriorul porțiunii inferioare a acestei prime părți și perpendicular pe
aceasta, a unei a doua părți a structurii de îmbinare, prevăzută cu o mulțime de găuri și niște
47 caneluri, fixarea făcându-se în așa fel încât axa găurilor să fie perpendiculară pe partea
inferioară a feței, iar găurile să comunice cu canelurile;

- fixarea, perpendicular pe a doua parte și paralel cu prima parte, a unei a treia părți a structurii, care cu partea de dedesubt a feței inferioare definește un spațiu, iar în partea inferioară se extinde spre interior cu o a patra parte, de solidarizare cu talpa, care este formată dintr-o mulțime de elemente de forma unor dinți de ferăstrău, poziționați la distanță unul față de celălalt;	1
- așezarea subansamblului, astfel obținut, într-o matriță și turnarea tălpii astfel încât materialul din care se execută talpa să umple atât găurile și canelurile structurii, cât și spațiul format între elementele structurii și marginea inferioară a feței.	3
Procedeul include atașarea, la fața articolului de încălțăminte, a unei prime părți verticale, a structurii de îmbinare, care se coase la partea exterioară de jos a feței laterale; în exteriorul porțiunii inferioare a acestei părți și perpendicular pe aceasta se fixează o a doua parte, cuprinzând o mulțime de găuri, iar în partea inferioară și exterioară a acestei părți, sunt practicate niște caneluri ale căror axe sunt perpendiculare pe axa găurilor, fixarea făcându-se în așa fel ca axa găurilor să fie perpendiculară pe partea inferioară a feței, iar găurile să comunice cu canelurile; perpendicular pe a doua parte și paralel cu prima parte se atașează o a treia parte, care definește un spațiu cu o parte de dedesubt a feței inferioare, iar în partea inferioară se extinde spre interior, prin partea a patra de solidarizare cu talpa și care este formată dintr-o mulțime de elemente de forma unor dinți de ferăstrău, așezate la o anumită distanță. Tot ansamblul este așezat într-o matriță în care se toarnă un material din care se execută talpa și care umple găurile și canelurile, aflându-se în două planuri și poziții diferite, spațiul format și distanța dintre elementele de forma unor dinți de ferăstrău consolidând astfel în întregime îmbinarea dintre fața pantofului și talpa acestuia. Prin dispunerea părților structurii de îmbinare în diferite planuri, a amplasării găurilor, canelurilor și a elementelor de forma unor dinți de ferăstrău în poziții și direcții diferite, se asigură mărirea forțelor de îmbinare a feței articolului de încălțăminte cu talpa acestuia.	5
Procedeul conform invenției prezintă avantajul că se realizează o îmbinare mai rezistentă și cu aspect exterior îmbunătățit.	7
În continuare, se dă un exemplu de realizare a invenției, în legătură cu fig. 1...4, care reprezintă:	9
- fig. 1, vedere explodată a unui articol de încălțăminte, realizat printr-un procedeu convențional;	11
- fig. 2, vedere explodată a unui articol de încălțăminte, realizat prin procedeul conform invenției, ilustrând detalii la scară mărită a structurii de îmbinare a feței cu talpa;	13
- fig. 3, vedere în secțiune cu un plan vertical transversal printr-un articol de încălțăminte, realizat prin procedeul conform invenției, ilustrând modul de îmbinare a feței încălțăminte cu talpa;	15
- fig. 3.1, detaliu la scară mărită, ilustrând umplerea cu materialul tălpii, pentru realizarea îmbinării feței articolului de încălțăminte din fig. 3 cu talpa;	17
- fig. 4, vedere laterală a unui articol de încălțăminte, realizat prin procedeul conform invenției.	19
Procedeul de fabricare a unui articol de încălțăminte, conform unui exemplu de realizare a invenției, realizează o îmbinare îmbunătățită a feței unui articol de încălțăminte, cu talpa acestuia, utilizând o structură de îmbinare cu o formă specifică.	21
Procedeul include îmbinarea prin coasere a unei prime părți 231 , verticală, a unei structuri de îmbinare 230 , de partea exterioară de jos 220 , a feței laterale 210 , în exteriorul porțiunii inferioare a acestei părți, apoi, perpendicular pe aceasta, se fixează o a doua parte 232 , a structurii de îmbinare, cuprinzând o mulțime de găuri și caneluri practicate în partea inferioară și exterioară, ale căror axe sunt perpendiculare pe axa găurilor, fixarea făcându-se	23

1 în așa fel ca axa găurilor să fie perpendiculară pe partea inferioară a feței, iar găurile să
comunice cu canelurile; perpendicular pe a doua parte **232** și paralel cu prima parte **231**, se
3 atașează o a treia parte **233**, a structurii de îmbinare, care definește un spațiu **235** cu partea
de dedesubt a feței inferioare **220**, iar în partea inferioară se extinde spre interior, printr-o a
5 patra parte **234**, de solidarizare cu talpa, care este constituită dintr-o mulțime de elemente
de forma unor dinți de ferăstrău, așezate la o anumită distanță. Tot ansamblul este apoi
7 așezat într-o matriță în care se toarnă un material din care se execută talpa, care umple
găurile din partea a doua **232**, canelurile din partea exterioară, spațiul **235**, format dintre
9 partea a treia **233** și o parte de dedesubt a feței inferioare **220**, și spațiile dintre elementele
de forma unor dinți de ferăstrău, din partea a patra **234**, consolidând astfel în întregime
11 îmbinarea dintre fața și talpa încălțăminte. Găurile, canelurile și elementele în forma unor
dinți de ferăstrău au o dispunere specifică: în direcții și poziții diferite, astfel găurile sunt
13 orientate astfel încât axa acestora să fie perpendiculară pe talpa exterioară **240**, iar
canelurile se extind în lateral față de prima parte **231**.

15 Prin dispunerea părților structurii de îmbinare în diferite planuri, a amplasării găurilor,
canelurilor și a elementelor de forma unor dinți de ferăstrău în poziții și direcții diferite, se
17 asigură mărirea forțelor de îmbinare a feței încălțăminte cu talpa acesteia față de procedeele
de îmbinare cunoscute.

19 Menționăm că exemplul de realizare a invenției nu este restrictiv, alte variante, având
același principiu, sunt evidente pentru un specialist în domeniu.

	1
1. Procedeu de fabricare a unui articol de încălțăminte, cuprinzând îmbinarea feței cu talpa prin intermediul unei structuri de îmbinare (230), formată dintr-o bandă profilată astfel încât să prezinte niște suprafețe de îmbinare cu fața și, respectiv, cu talpa, structura de îmbinare fiind prevăzută cu găuri și caneluri pentru umplerea cu material la turnarea tălpii, caracterizat prin aceea că îmbinarea feței cu talpa constă în:	3
- atașarea prin coasere pe exteriorul părții de jos (220) a feței laterale (210), a unei prime părți (231) verticale a structurii de îmbinare (230);	5
- fixarea, în exteriorul porțiunii inferioare a acestei prime părți și perpendicular pe aceasta, a unei a doua părți (232) a structurii de îmbinare (230), prevăzută cu o mulțime de găuri și niște caneluri, fixarea făcându-se în așa fel încât axa găurilor să fie perpendiculară pe partea inferioară a feței (220), iar găurile să comunice cu canelurile;	7
- fixarea, perpendicular pe a doua parte (232) și paralel cu prima parte (231), a unei a treia părți (233) a structurii, care, cu partea de dedesubt a feței inferioare definește un spațiu (235), iar în partea inferioară se extinde spre interior cu o a patra parte (234) de solidarizare cu talpa, care este formată dintr-o mulțime de elemente de forma unor dinți de ferăstrău, poziționați la distanță unul față de celălalt;	9
- așezarea subansamblului, astfel obținut, într-o matrită și turnarea tălpii astfel încât materialul din care se execută talpa să umple atât găurile și canelurile structurii, cât și spațiul (235) format între elementele structurii și marginea inferioară a feței.	11
2. Procedeu conform revendicării 1, caracterizat prin aceea că cele patru părți (231, 232, 233 și 234) ale structurii de îmbinare (230) sunt dispuse în planuri diferite.	13
3. Procedeu conform revendicării 1, caracterizat prin aceea că partea a doua (232) a structurii de îmbinare (230) cuprinde o mulțime de găuri, axele acestora fiind perpendiculare pe axele canelurilor practicate pe partea inferioară și exterioară a părții a doua (232).	15
4. Procedeu conform revendicării 1, caracterizat prin aceea că , între partea a treia (233) a structurii de îmbinare (230) și partea de dedesubt a feței inferioare (220), se formează un spațiu (235) de umplere cu materialul tălpii.	17
5. Procedeu conform revendicării 1, caracterizat prin aceea că partea a patra (234) a structurii de îmbinare (230) este constituită dintr-o mulțime de elemente de forma unor dinți de ferăstrău, distanțate între ele.	19
	21
	23
	25
	27
	29
	31

(51) Int.Cl.

A43B 9/18 (2006.01),

A43B 9/06 (2006.01),

A43B 15/00 (2006.01)

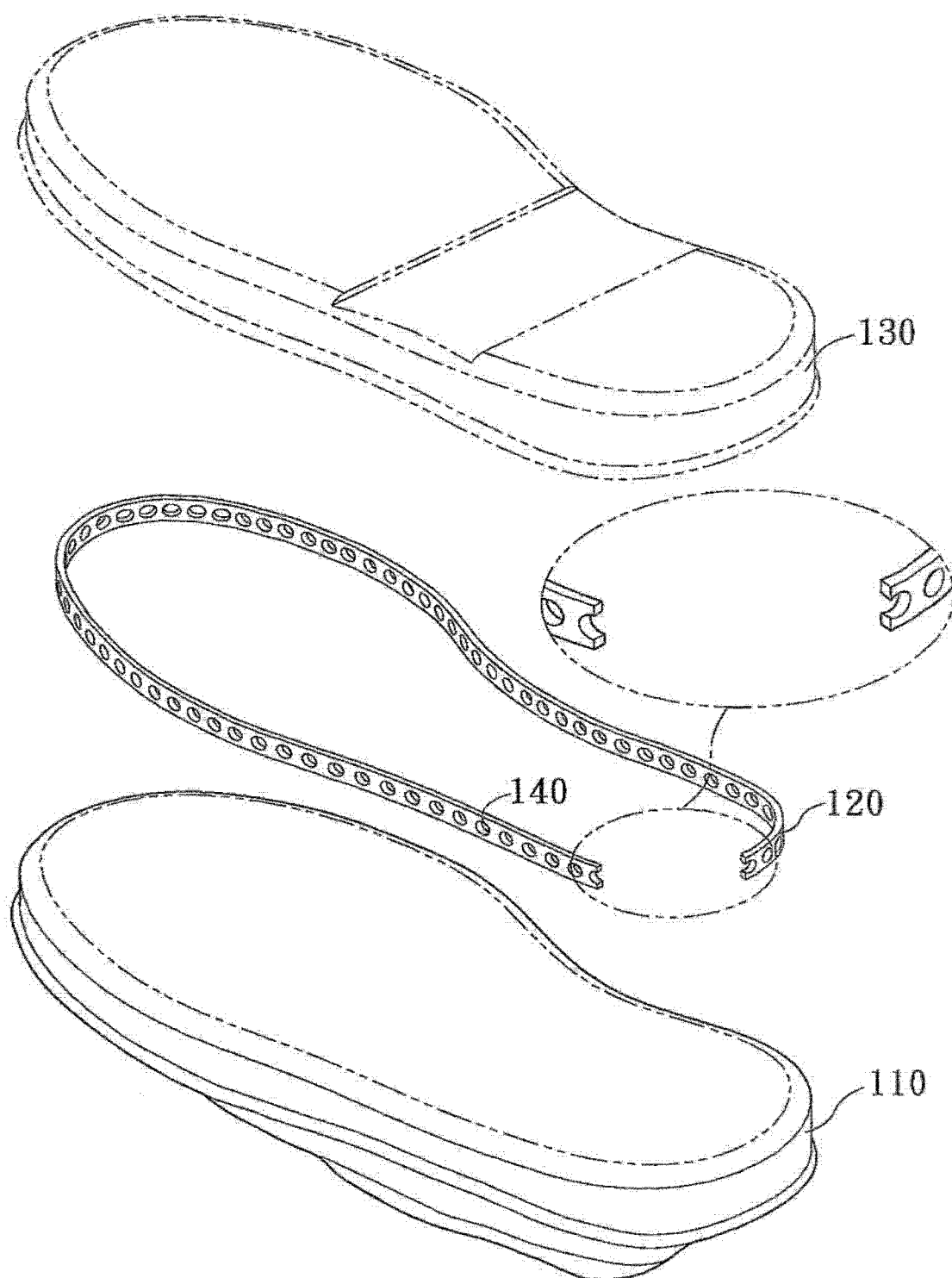


Fig. 1

(51) Int.Cl.

A43B 9/18 (2006.01);

A43B 9/06 (2006.01);

A43B 15/00 (2006.01)

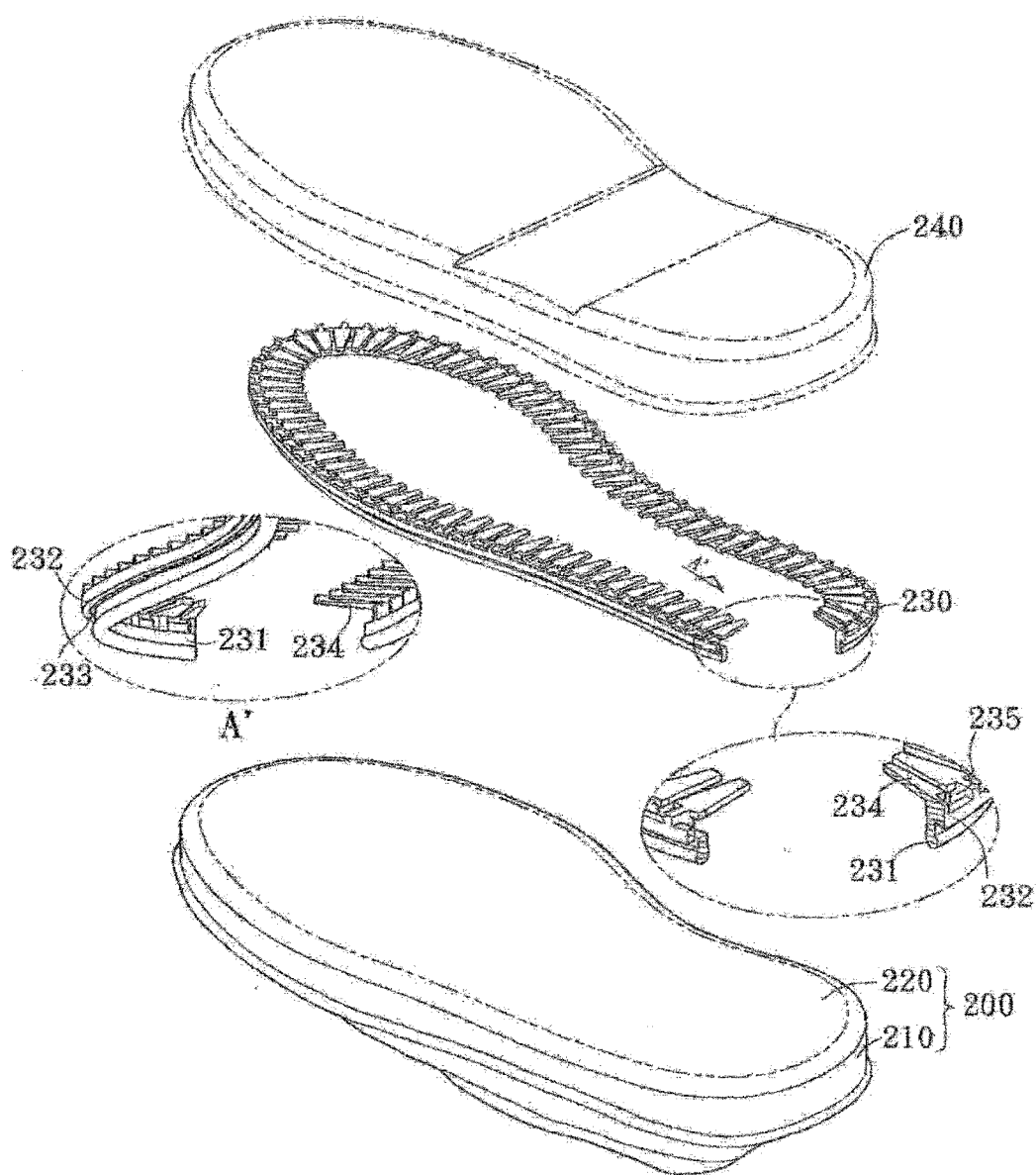


Fig. 2

(51) Int.Cl.

A43B 9/18 (2006.01),

A43B 9/06 (2006.01),

A43B 15/00 (2006.01)

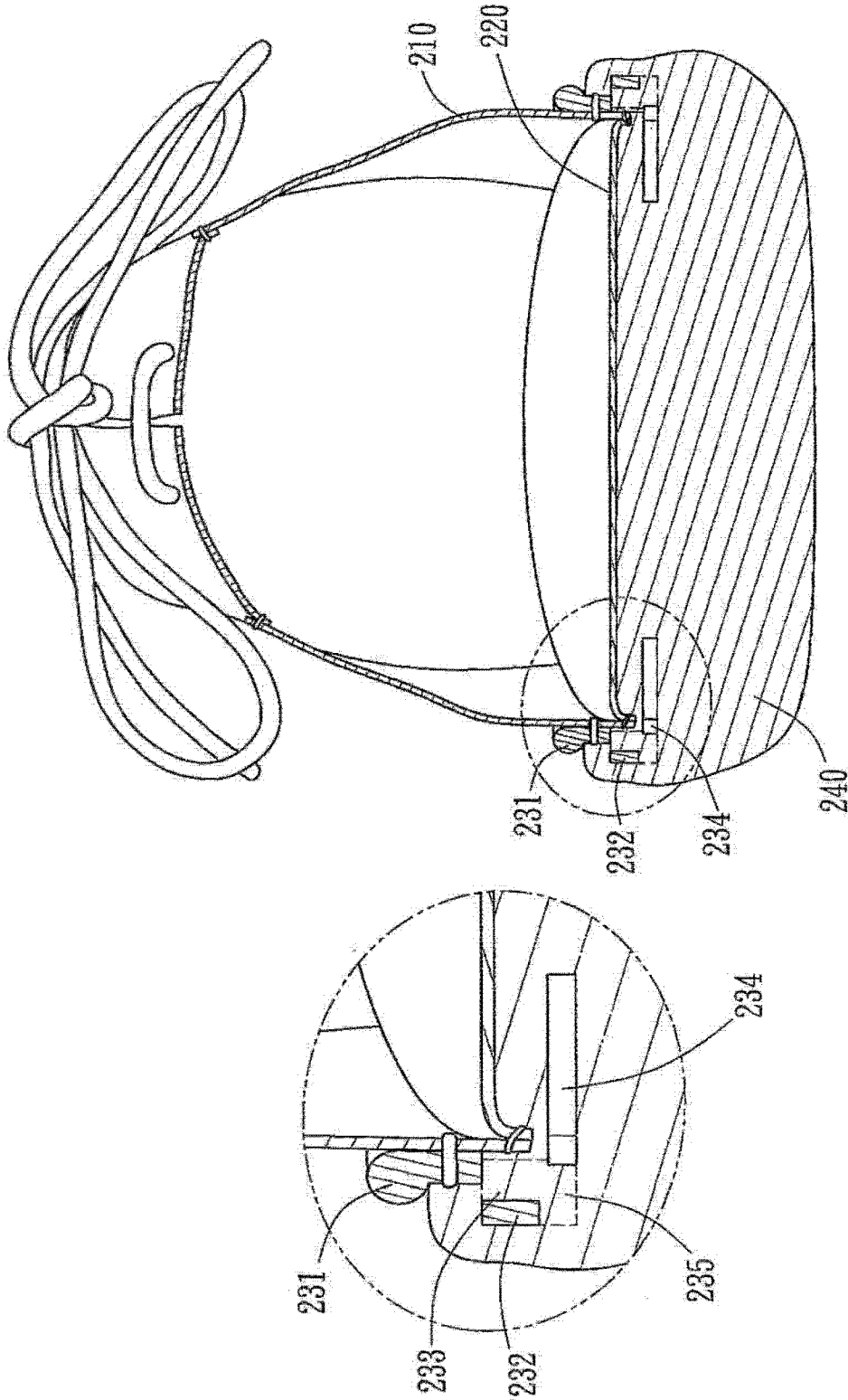


Fig. 3

Fig. 3 - 1

(51) Int.Cl.

A43B 9/18 (2006.01),

A43B 9/06 (2006.01),

A43B 15/00 (2006.01)

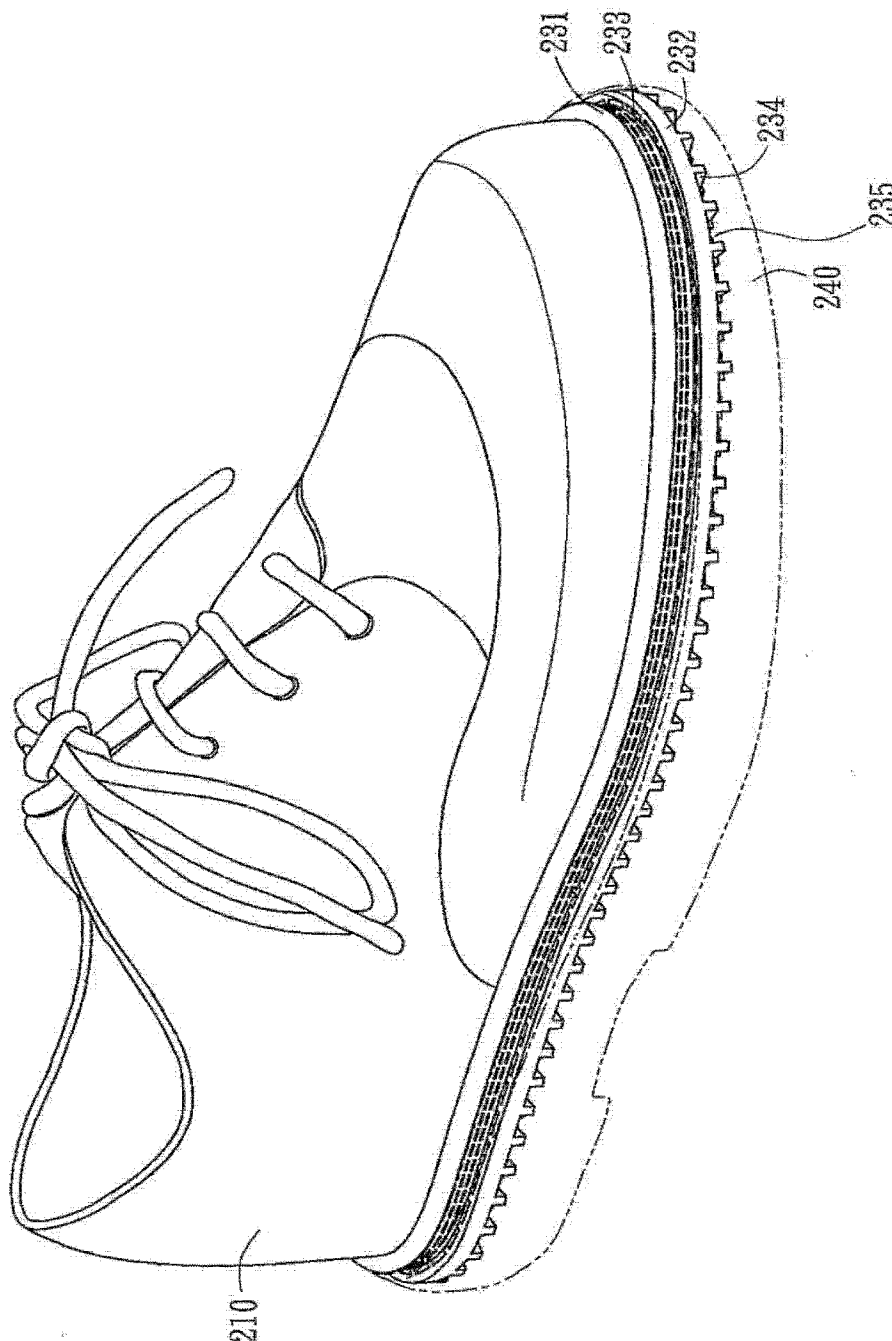


Fig. 4



Editare și tehnoredactare computerizată - OSIM
Tipărit la: Oficiul de Stat pentru Invenții și Mărci