

305383

20



P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I O N

a favor de Don Jaime LIFSCHITZ DRUCKER, de nacionalidad alemana, residente en Barcelona, calle Consejo de Ciento, 327, por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE CALZADO ORTOPÉDICO.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de calzado ortopédico destinado a la corrección y prevención de deformaciones y consiguientes molestias de los pies y que es apto para multitud de aplicaciones, en especial para descanso en el hogar y en el deporte, playa, camping, etc., aunque no se excluye de ningún modo su empleo como calzado de calle y en todas aquellas ocasiones en que se precise comodidad y ligereza en el ejercicio de la marcha.
- 5.
10. El calzado obtenido con la aplicación del proce-



30 5383

20

5. dimiento de la invención permite la adopción de una prácticamente ilimitada gama de modelos, siempre dentro de las características expuestas de ligereza y comodidad, resultando sumamente económico el coste del artículo acabado, toda vez que los materiales usualmente empleados y los procesos seguidos para darles la forma apetecida resultan de coste mucho más bajo que los materiales y procesos clásicos de la industria del calzado.

10. Esencialmente, consiste el procedimiento de la invención en proveer una suela de configuración ortopédica en su parte superior, determinante de una perfecta adaptabilidad del pie del usuario, de tal manera que con su empleo se corrijan aquellos defectos anatómicos, si los hay, y tendencias viciosas del pie en el acto de la

15. marcha o en su posición estática, cuando sobre él gravita el peso del cuerpo al hallarse el usuario de pie. La suela en cuestión puede adoptar una forma standard óptima, de manera que resulte universalmente adaptable a toda configuración de pie que dentro de unos límites amplios

20. pueda considerarse normal, o bien puede obedecer a formas anatómicas más especializadas cuando con su empleo no se tienda simplemente a proporcionar un descanso a los pies, entendidos éstos en su acepción normal, sino a corregir defectos de mayor o menor gravedad, asumiendo en tal caso

25. una función plenamente correctora u ortopédica propiamente dicha.

La suela así configurada puede ser obtenida en diversidad de materiales, solos o combinados, así como en

209

30 5383



- una sola o varias piezas debidamente acopladas para formar un todo enterizo. Del mismo modo, las restantes partes de lo que por analogía podría calificarse de "obra viva" del calzado, en contraposición a la "obra muerta" que vendría representada por las zonas estáticas cuya misión no es otra que mantener la primera sujeta al pie del usuario, pueden ser asociadas a la suela propiamente dicha de muy diversa manera, desde formar una sola pieza o bloque con ella --en cuyo caso la conformación anatómica se reduce a la cara superior del conjunto constituido por suela, enfranque y tacón--, hasta ser independientes todas y cada una de las citadas partes esenciales, dependiendo siempre la adopción de estas distintas formas de ejecución de la resistencia, ligereza y facilidades de compostura apetecidas .
- 5.
- 10.
- 15.

- En asociación con estas partes básicas del calzado, el procedimiento objeto de la invención prevé distintas modalidades de sujeción al pie del usuario, que, teniendo en cuenta su carácter de calzado ligero y de descanso, se comprende que deberán todas ellas permitir una fácil y rápida operación de ponérselo y quitárselo, ya que todo engorro en este sentido estaría en contraposición con las ventajas que dimanarían de las restantes características del artículo. Los medios de sujeción arbitrados, con toda la gama intermedia que se desee, van preferentemente desde una estructura tipo chinela, que a modo de escudo cubre los dedos y el empeine y se extiende en definición por ambos lados del pie hasta la parte posterior del ta-
- 20.
- 25.



30 33 83

lón, hasta la mínima expresión representada por unas simples orejas, de mayor o menor anchura, ajustables sobre el empeine por cualquier medio adecuado.

5. El procedimiento prevé la disposición de orificios y conductos de aireación y aligeramiento no sólo en la parte que realiza el ajuste del calzado al pie, sino también en la suela, pudiéndose citar por ejemplo una pluralidad de tales orificios rodeando al regruessamiento ortopédico metatarsal de la suela, en comunicación con
10. el exterior a través de espacios laterales dejados expreso entre la plantilla moldeada que constituye dicha suela y las láminas que la refuerzan inferiormente.

15. Según el procedimiento de la invención la unión de la parte superior sujetadora del calzado a la inferior sobre la que descansa el pie --suela, enfranque y tacón-- tiene efecto de manera simple y eficaz, ya sea por simple clavazón de grapas o similar a todo alrededor de las partes a unir (variante especialmente indicada cuando aquella zona inferior sea de madera), ya por medio de un adhesivo adecuado cuando deba cuidarse mayormente la presentación del artículo, especialmente en aquellos casos en
20. que la suela ortopédica, obtenida por moldeo a presión, constituye una a modo de plantillas acoplada a otras piezas de regruesso inferiores, de corcho, cuero, madera, etc., pudiendo en estas variantes quedar aprisionadas las extremidades de las orejas o bandas de ajuste sobre el empeine
25. entre la citada plantilla moldeada y las piezas inferiores de regruesso. Se prevé igualmente que la citada plantilla



3 0 5 2 2 3

se encuentre, toda o en parte, recubierta de una delgada lámina de piel o badana para suavizar su contacto con el pie y mejorar el acabado, pudiendo asimismo obtenerse la propia plantilla en materiales blandos, tales como látex esponjoso o similar.

5.

Se prevé también la sujeción de las distintas partes que componen el calzado por cosido, con o sin adición de la correspondiente vira de refuerzo y embellecimiento entre la suela y la pala o parte superior.

10.

En aquellos casos en que la suela y el tacón se construyan de madera, corcho, etc., será conveniente, a los fines de aumentar la amortiguación y ligereza del calzado, a la par que su duración, recubrir las partes en contacto con el suelo con una lámina de caucho o similar, previa interposición de un adhesivo adecuado.

15.

Serán independientes del objeto de la invención, los materiales, formas y dimensiones de las piezas obtenidas de acuerdo con el procedimiento descrito, así como todo cuanto no altere, cambie o modifique su esencialidad.

- . -

#### N O T A

20.

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento de fabricación de calzado ortopédico, que se caracteriza esencialmente por la confor-

30 5383

200



- mación, por moldeo o por torneado, de una superficie anatómicamente complementaria de la planta del pie, de manera que ésta se adapte perfectamente sobre la misma, previniéndose simultáneamente la formación de un bloque que incorpore en un todo enterizo la planta, enfranque y tacón del calzado, del que aquella superficie ocupa la parte superior.
- 5.
2. Procedimiento de fabricación de calzado ortopédico, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que cuando la superficie anatómicamente complementaria de la planta del pie se obtiene por moldeo en forma de plantilla, es posteriormente acoplada a otras piezas de regruesamiento inferiores, tales como suela, media suela y tacón, por adhesivo u otro medio convencional, pudiéndose disponer asimismo medios de ventilación adecuados entre las piezas en contacto, a fin de aligerar y aumentar las condiciones higiénicas del calzado.
- 10.
- 15.
3. Procedimiento de fabricación de calzado ortopédico, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que la pala o parte superior del calzado, que realiza su sujeción al pie del usuario, cubre la zona de los dedos y del enfranque y se extiende por los lados hasta alcanzar la parte posterior del talón, con el fin de determinar una abertura fácilmente practicable sin detrimento de una perfecta sujeción al pie.
- 20.
- 25.
4. Procedimiento de fabricación de calzado ortopédico, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracteriza por el hecho de que la pala viene formada, especial-

30 5383 2000



- mente cuando se trata de calzado con plantilla anatómica obtenida por moldeo, por dos simples orejas ajustables sobre el empeine, cuyos extremos quedan retenidos entre la citada plantilla y la suela o media suela inferior adaptada a la misma, previéndose el recubrimiento de aquélla por medio de una lámina de la piel, badana o similar, así como su eventual comprensión de partes blandas que pueden extenderse a toda la pieza, y verificándose la unión de la pala a la parte inferior del calzado ya sea por medios de clavazón (grapas, etc.), por adhesivo o cosido, con o sin adición de viras u otros elementos de refuerzo o de embellecimiento.
- 5.
- 10.

5. Procedimiento de fabricación de calzado ortopédico.

15. La presente memoria consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 20 de octubre de 1964.

Jaime LIFSCHITZ DRUCKER

p.a.